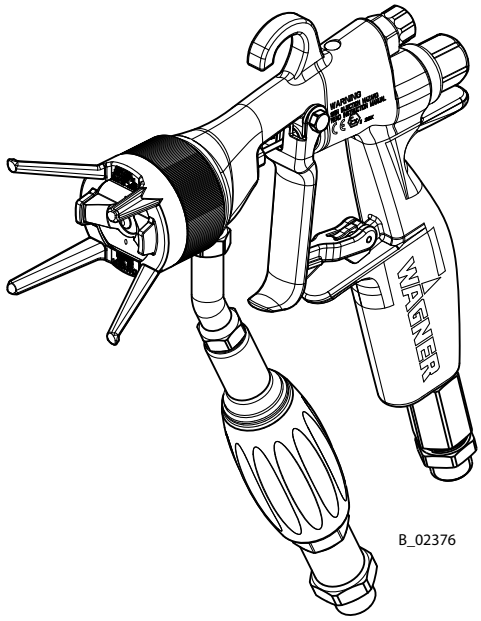
WAGNER

**Traduction en français du mode d'emploi original**

**GM 4700AC**
**GM 4700AC-H**

Édition : 09/ 2011

# AirCoat pistolet de pulvérisation
## pour buses à jet plat et à jet rond




B_02376

CE Ex II 2G X (Atex 95)

# Sommaire


| | | |
|---|---|---|
| **1** | **A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI** | **5** |
| 1.1 | Langues | 5 |
| 1.2 | Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi | 5 |
| **2** | **CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ** | **6** |
| 2.1 | Consignes de sécurité pour l'exploitant | 6 |
| 2.1.1 | Matériel électrique | 6 |
| 2.1.2 | Qualification de personnel | 6 |
| 2.1.3 | Environnement de travail sûr | 6 |
| 2.2 | Consignes de sécurité pour le personnel | 6 |
| 2.2.1 | Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER | 7 |
| 2.2.2 | Mise à la terre de l'appareil | 7 |
| 2.2.3 | Tuyaux flexible de peinture | 7 |
| 2.2.4 | Nettoyage | 8 |
| 2.2.5 | Manipulation de liquides dangereux, vernis et peintures | 8 |
| 2.2.6 | Contact avec des surfaces chaudes | 8 |
| 2.3 | Utilisation conforme | 8 |
| 2.4 | Utilisation dans la zone à risque d'explosion | 9 |
| 2.4.1 | Utilisation conforme | 9 |
| 2.4.2 | Identification de la protection contre les risques d'explosion | 9 |
| 2.4.3 | Température maximal de surface | 9 |
| 2.4.4 | Consignes de sécurité | 9 |
| 2.5 | Remarques concernant des règlements et directives allemands. | 9 |
| **3** | **DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ** | **10** |
| 3.1 | Note importante concernant la responsabilité | 10 |
| 3.2 | Droit à garantie | 10 |
| 3.3 | Déclaration de conformité CE | 11 |
| **4** | **DESCRIPTION** | **12** |
| 4.1 | Domaines d'application, utilisation conforme | 12 |
| 4.1.1 | Peintures utilisables | 12 |
| 4.2 | Matériel livré | 12 |
| 4.2.1 | Variantes pour domaine d'application jusqu'à 25 MPa; 250 bar; 3625 psi | 12 |
| 4.2.2 | Équipements standard | 12 |
| 4.3 | Données | 13 |
| 4.3.1 | Matériaux des pièces en contact avec la peinture | 13 |
| 4.3.2 | Données techniques | 13 |
| 4.4 | Description du fonctionnement | 14 |
| 4.4.1 | Construction du pistolet de pulvérisation | 14 |
| 4.4.2 | Fonction du pistolet de pulvérisation | 14 |
| **5** | **MISE EN SERVICE ET UTILISATION** | **15** |
| 5.1 | Mise en place et raccordement | 15 |
| 5.1.1 | Système de pulvérisation AirCoat typique | 15 |
| 5.1.2 | Aération de la cabine de pulvérisation | 16 |
| 5.1.3 | Conduits d'air | 16 |
| 5.1.4 | Conduits de peinture | 16 |
| 5.1.5 | Mise à la terre | 17 |
| 5.1.6 | Décharge de pression | 18 |

# Sommaire


| | | |
|---|---|---|
| 5.2 | Préparation - Peinture | 19 |
| 5.3 | Mise en service | 19 |
| 5.3.1 | Règles générales de manipulation du pistolet de pulvérisation | 19 |
| 5.3.2 | Préparation de la mise en service | 20 |
| 5.4 | Travaux | 21 |
| 5.4.1 | Mise en marche de la pulvérisation AirCoat | 21 |
| 5.4.2 | Formation de schémas de pulvérisation | 21 |
| 5.4.3 | Changement de la buse AirCoat | 22 |
| 5.4.4 | Nettoyage de la buse AirCoat | 23 |
| 5.4.5 | Élimination du colmatage de buse | 23 |
| **6.0** | **MAINTENANCE** | **24** |
| 6.1 | Mise hors service et nettoyage. | 25 |
| 6.2 | Remplacement du tuyau flexible de peinture ou d'air | 26 |
| 6.3 | Changement ou nettoyage du cartouche de filtre | 27 |
| 6.4 | Remplacer les pièces de la tige de soupape | 28 |
| 6.4.1 | Désassemblage | 28 |
| 6.4.2 | Remplacement des joints poussoir de soupape | 29 |
| 6.4.3 | Remplacement du joint de tige (35) | 29 |
| 6.4.4 | Assemblage | 30 |
| 6.5 | Remplacement du joint de buse | 31 |
| 6.6 | Remplacement de la bague d'étanchéité « air » | 32 |
| 6.7 | Remplacement du manchon d'étanchéité de la buse à jet rond | 33 |
| **7** | **RECHERCHE DES DÉFAUTS ET ENTRETIEN** | **34** |
| **8** | **ACCESSOIRES** | **35** |
| 8.1 | Embout pour buse à jet rond | 35 |
| 8.1.1 | Garnitures de buse RXX | 35 |
| 8.1.2 | Vissage vissé de buse - compl. | 35 |
| 8.2 | Capuchons d'air | 36 |
| 8.3 | Écrou-raccord, anodisé | 36 |
| 8.4 | Buses AirCoat ACF3000 | 36 |
| 8.5 | Cartouche de filtre | 37 |
| 8.6 | Articulations tournantes | 37 |
| 8.7 | Tuyaux flexibles | 38 |
| 8.8 | Divers | 38 |
| **9** | **PIÈCES DE RECHANGE** | **39** |
| 9.1 | Comment commander les pièces de rechange ? | 39 |
| 9.2 | Liste des pièces de rechange GM 4700AC | 40 |
| 9.3 | Liste des pièces de rechange GM 4700AC-H | 43 |

# 1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce manuel contient des informations et instructions pour l'utilisation, l'entretien et la maintenance de l'appareil.
→ Utiliser l'appareil uniquement dans le respect de ce mode d'emploi.
Cette installation peut s'avérer dangereuse si elle n'est pas opérée selon les instructions du présent mode d'emploi !
Le respect de ce mode d'emploi est partie intégrante des accords de garantie.

## 1.1 LANGUES

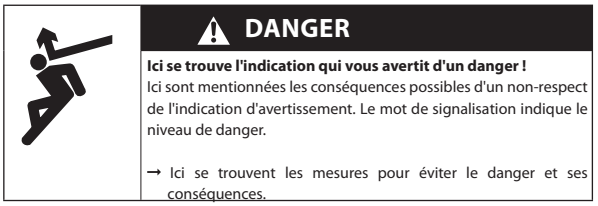
Mode d'emploi dans la langue nationale respective :

| Langue : | No. de commande | Langue : | No. de commande |
|---|---|---|---|
| Allemand | 2311729 | Anglais | 2311730 |
| Français | 2311731 | Hollandais | 2326027 |
| Italien | 2311732 | Espagnol | 2311733 |
| Russe | 2328825 | Chinois | 2328826 |

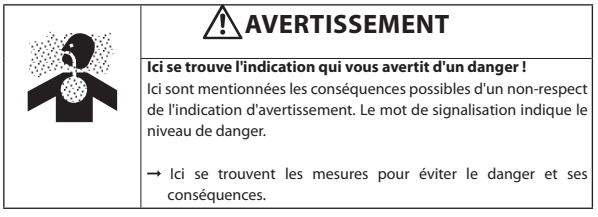
## 1.2 AVERTISSEMENTS, INDICATIONS ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans ce mode d'emploi attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'utilisateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger. Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

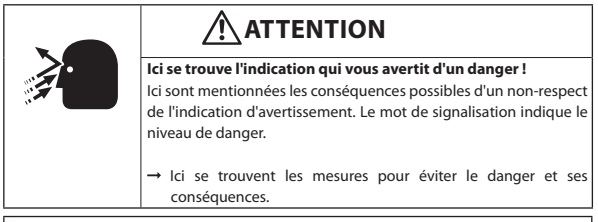
**Danger** - danger menaçant immédiatement.
Le non-respect entraîne la mort ou de graves blessures.


DANGER
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

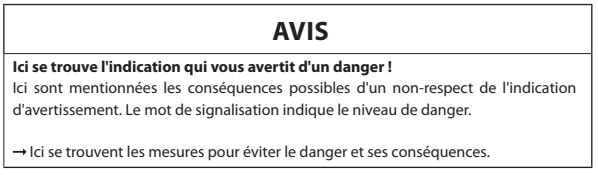
**Avertissement** – danger potentiel.
Le non-respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.


AVERTISSEMENT
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

**Attention** – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des blessures légères.


ATTENTION
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

**Avis** – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.


AVIS
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Remarque - fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

# 2 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

## 2.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

→ Maintenir cette notice à tout moment disponible au lieu d'utilisation de l'appareil.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

### 2.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

Appareils et matériel électriques
→ Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des conditions environnantes.
→ Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance.
→ Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électrotechnique.
→ Les faire réparer sans retard en cas de défaut.
→ Les mettre hors service s'ils présentent un danger.
→ Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus. Respecter les règles de sécurité électriques.

### 2.1.2 QUALIFICATION DE PERSONNEL

→ Veiller à ce que l'appareil ne soit utilisé et réparé que par du personnel formé.

### 2.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

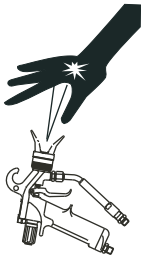
→ S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipateur conformément à la norme EN 61340-4-1
→ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipateur.
→ Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet de pulvérisation.

→ Les dispositifs d'aspiration du brouillard de peinture sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
→ S'assurer que les composants suivants d'un environnement de travail sûr soient disponibles :
  – Tuyaux de peinture/flexibles à air adaptés à la pression de service
  – Équipement de protection personnelle (protection respiratoire et protection de la peau)
→ S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.

## 2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

→ Respecter à tout moment les informations dans ce mode d'emploi, en particulier les consignes générales de sécurité et les indications d'avertissement.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

### 2.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER



Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.
Eviter les injections de peinture ou de produit de nettoyage :
→ Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
→ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors des interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
– Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
– Pour tous les défauts de fonctionnements, éliminer le défaut selon le chap. « Recherche d'anomalies ».
En cas de blessures à la peau occasionnées par la peinture ou le produit de nettoyage :
→ Notez quelle peinture ou quel produit de nettoyage vous avez utilisé.
→ Consultez immédiatement un médecin.
Eviter le danger de blessure par les forces de recul :
→ Veiller à une attitude stable lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
→ Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

### 2.2.2 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL

En raison de la charge électrostatique et de la vitesse d'écoulement par pression de pulvérisation, des charges électrostatiques pourraient survenir dans certaines circonstances sur l'appareil. Celles-ci peuvent entraîner la formation d'étincelles ou de flammes lors de la décharge
→ S'assurer que l'appareil soit mis à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
→ Mettre à la terre les pièces à revêtir.
→ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures dissipateur.
→ Lors de la pulvérisation, porter des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

### 2.2.3 TUYAUX FLEXIBLE DE PEINTURE

→ S'assurer que le matériau du tuyau flexible soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
→ S'assurer que le tuyau flexible de peinture convienne pour la pression générée dans l'appareil.
→ S'assurer que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression utilisé :
- Fabricant
- Surpression de service admissible :
- Date de fabrication..
→ La résistance électrique du tuyau flexible haute pression complet doit être inférieure à 1 MOhm.

### 2.2.4 NETTOYAGE

→ Mettre l'appareil électriquement sans tension.
→ Débrancher la tuyauterie d'alimentation pneumatique.
→ Mettre l'appareil sans pression.
→ S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage soit d'au moins 5 K supérieur à la température ambiante.
→ Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons imprégnés de solvant et des pinceaux, en aucun cas n'utiliser d'objets durs ni pulvériser de produits de nettoyage avec le pistolet.

Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.
→ Lors du nettoyage de l'appareil avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

### 2.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, VERNIS ET PEINTURES

→ Lors de la préparation, de la mise en oeuvre de vernis et du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions de mise en oeuvre du fabricant des vernis, solvants et produits de nettoyage utilisés
→ Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
→ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
→ Pour une protection suffisante de la santé et l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
→ Lors de la mise en oeuvre de matériaux chauds, porter des vêtements de protection appropriés

### 2.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

→ Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
→ En cas d'utilisation de l'appareil avec un produit de revêtement dont la température est supérieure à 43 °C; 109,4 °F :
  - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude »

**No. de commande**

| | |
|---|---|
| 9998910 | Autocollant d'avertissement |
| 9998911 | Autocollant de protection |

### 2.3 UTILISATION CONFORME

WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.
→ l'appareil peut uniquement être utilisé pour la mise en œuvre de matériaux recommandés par WAGNER
→ Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
→ Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
→ Utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine WAGNER

## 2.4 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

### 2.4.1 UTILISATION CONFORME

L'appareil convient pour la mise en oeuvre de matériaux liquides suivant la classification en groupes d'explosion.

### 2.4.2 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient suivant directive 94/9/CEE (Atex 95) pour l'utilisation en zone à risque d'explosion.

CE Ex II 2G X

| | |
|---|---|
| CE: | Communautés Européennes |
| Ex: | Symbole de la protection contre les risques d'explosion |
| II: | groupe d'appareils II |
| 2: | Catégorie 2 (zone 1) |
| G: | Gaz atmosphérique Ex |
| X: | Remarques particulières |

### 2.4.3 TEMPÉRATURE MAXIMAL DE SURFACE

X: Température maximal de surface: égale à la température de peinture admissible
Ces dernières ainsi que la température ambiante admissible sont indiquées au chapitre « Caractéristiques techniques ».

### 2.4.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

**Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER**
En cas de contact de l'appareil avec du métal, il peut y avoir formation d'étincelles mécaniques.

Dans une atmosphère explosible :
→ Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
→ Ne pas laisser tomber le pistolet.
→ Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

**Température d'inflammation de la substance de revêtement**
→ S'assurer que la température d'inflammation de la substance de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

**Fluide d'assistance à la pulvérisation**
→ Pour la pulvérisation du matériau, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, p. ex. de l'air.

**Nettoyage**
En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.
→ Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.

## 2.5 REMARQUES CONCERNANT DES RÈGLEMENTS ET DIRECTIVES ALLEMANDS.

Voir au chapitre 3.3

# 3 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ

## 3.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01/01/1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.
Si des accessoires ou pièces de rechange étrangères sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.
Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

## 3.2 DROIT À GARANTIE

La garantie que nous assurons pour cet appareil présente l'étendue suivante :
Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes.
Nous assumons la garantie en décidant, selon le cas, de remplacer ou de réparer tout ou partie de l'appareil. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.
Nous déclinons toute garantie pour les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes :
Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, élec-trochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.
Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc..Les phénomènes d'usure imputables aux causes susnommées ne sont pas couverts par la présente garantie.
Les phénomènes d'usure imputables aux causes susnommées ne sont pas couverts par la présente garantie.
Les composants qui n'ont pas été fabriqués par WAGNER relèvent de la garantie d'origine du fabricant.
Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas la période de garantie de l'appareil.
Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter de perdre le droit à garantie, tout défaut manifeste doit être signalé sous forme écrite au fournisseur ou à notre société dans les 14 jours suivant la réception de l'appareil.
Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.
Le droit de bénéficier de la garantie ne sera reconnu que sur présentation de la facture ou du bordereau de livraison. S'il s'avère que le recours en garantie est injustifié, la réparation sera effectuée aux frais de l'acheteur.
Il est précisé que ce droit à garantie ne représente aucune restriction des prétentions prévues par la loi ou convenues au contrat par le fait de nos conditions générales de vente.

## 3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

CE

Par la présente, nous déclarons, que le type de

| |
|---|
| GM 4700AC 25 MPa |
| GM 4700AC-H 25 MPa |

est conforme aux directives suivantes :

| |
|---|
| 2006/42/CE |
| 94/9/CE |

Normes utilisées, notamment :

| | |
|---|---|
| DIN EN ISO 12100-1, 2004 | DIN EN ISO 14121,2007 |
| DIN EN ISO 12100-2, 2004 | DIN EN ISO 3746, 2009 |
| DIN EN 1127-1, 2008 | DIN EN 13463-1, 2002 |
| DIN EN 1953, 2010 | DIN EN 13463-5: 2004 |
| | DIN EN ISO 13732-1, 2006 |

Normes et spécifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment :

a) BGR 500 Partie 2, chap. 2.36 „Travaux de peinture aux projecteurs de liquides“
b) BGR 500 Partie 2, chap. 2.29 „Traitement des produits de revêtement“
c) BGR 104 Règles de protection contre les risques d'explosion
d) TRBS 2153 Eviter les risques d'inflammation
e) BGI 740 Locaux et installations de vernissage
f) ZH 1/406 Directives pour les vaporisateurs de liquides

**Remarque :** Tous les titres sont disponibles auprès de la maison d'édition Heymanns à Cologne, ou ils peuvent être trouvés dans l'Internet.

**Déclaration de conformité CE**
La déclaration de conformité CE accompagne le produit. Il est possible de la demander auprès du bureau WAGNER compétent en précisant le modèle et le numéro de série.
**Référence :** 2316429

# 4 DESCRIPTION

## 4.1 DOMAINES D'APPLICATION, UTILISATION CONFORME

Le pistolet convient pour la pulvérisation de substances liquides, en particulier de substances de revêtement, suivant le procédé AirCoat.

### 4.1.1 PEINTURES UTILISABLES

Vernis, couche de fond, peinture anticorrosive, laque structure, lavage alcalin, décapant, agent de séparation etc., à base de solvant ou d'eau. Si vous voulez pulvériser d'autres matériaux de fonctionnement que mentionnés ci-dessus, contractez svp une agence Wagner.

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Matériau de revêtement chaude!**
Brûlures
→ Porter des gants de protection antistatiques
→ En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température supérieure à 43 °C;109.4 °F : Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude ».

**Remarque:**
En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de la peinture.

## 4.2 MATÉRIEL LIVRÉ

Ce pistolet AirCoat est disponible en deux variantes. Le choix du capuchon d'air et de la buse dépendant du cas d'application, ces deux composants ne font donc pas partie de l'équipement de base. Au chapitre 8, vous trouverez des indications destinées à vous aider à choisir les accessoires du pistolet

### 4.2.1 VARIANTES POUR DOMAINE D'APPLICATION JUSQU'À 25 MPA; 250 BAR; 3625 PSI

| Qté | No. de commande | Désignation |
|---|---|---|
| 1 | 2313585 | GM 4700AC 25 MPa, NPSM1/4“ Raccord de produit |
| 1 | 2315700 | GM 4700AC-H 25 MPa, NPSM1/4“ Raccord de produit |

### 4.2.2 ÉQUIPEMENTS STANDARD

Les équipements standard des pistolets se composent de :

| Qté | No. de commande | Désignation |
|---|---|---|
| 1 | 2316429 | Déclaration de conformité CE |
| 1 | 2311729 | Mode d'emploi Allemagne |
| 1 | Voir au chapitre 1 | Mode d'emploi dans la langue du pays correspondante |
| 1 | 394335 | Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi |

Pour les modèles spéciaux, se référer aux instructions du bon de livraison.

## 4.3 DONNÉES

### 4.3.1 MATÉRIAUX DES PIÈCES EN CONTACT AVEC LA PEINTURE

| **Métaux** | | **Matières plastiques** | |
|---|---|---|---|
| Métal dur | Acier inoxydable 1.4305 | POM | FPM |
| Acier inoxydable 1.4301 | Acier inoxydable 1.4104 | PTFE | PA |

### 4.3.2 DONNÉES TECHNIQUES

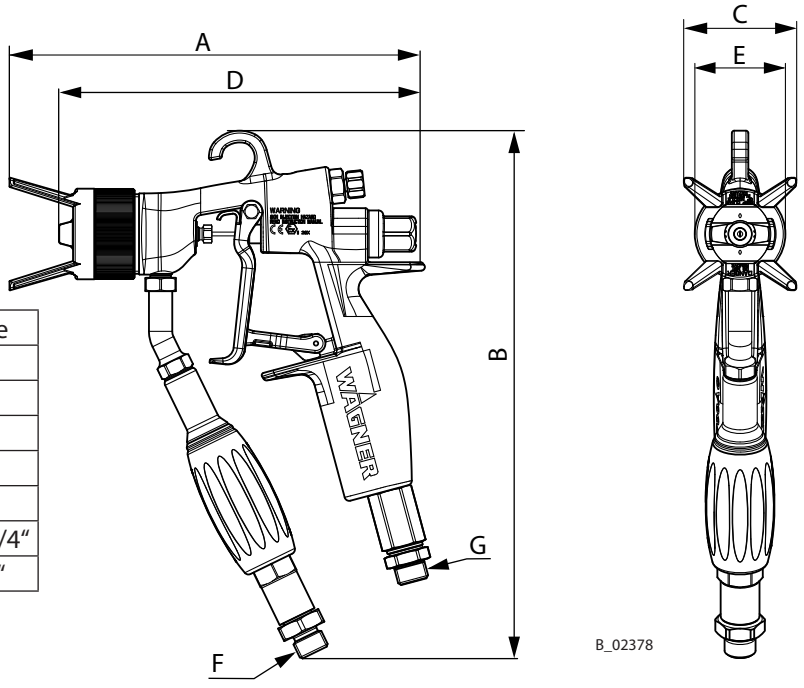
| | | **AirCoat pistolet de pulvérisation** | |
|---|---|---|---|
| **Description** | **Unités** | **GM 4700AC** | **GM 4700AC-H** |
| Pression d'arrivée d'air maxi | MPa/ psi/ bar | 0.8/ 120/ 8 | |
| Pression de matériau maximale * | MPa/ psi/ bar | 25/ 3625/ 250 (16/ 2320/ 160*) | |
| Raccord de produit | pouce | NPSM1/4 | |
| Raccord d'air | pouce | G1/4“ | |
| Filtre ** | Mailles | 50/ 100/ 150/ 200 | |
| Poids | g/ oz | 595 g/ 20.9 oz | |
| Plage de pH de la peinture | pH | 3,5 - 9,0 | |
| Température maximal produit | °C/ °F | 55/ 131 | 80/ 176 |
| Température maximal air | °C/ °F | 43/ 109 | |
| Niveau de bruit à une pression d'air de 0,3 MPa; 3 bar; 43,5 psi et 11 MPa; 110 bar; 1549 psi du produit*** | dB(A) | < 82 | |

* Capuchon de ressort type 16 MPa; 160 bar; 2320 psi fournie

** Tailles des filtres voir paragraphe 8.4

*** Niveau de pression acoustique pondéré A mesuré à 0,5 m de distance, LpA0,5m suivant DIN EN 4462:2005.

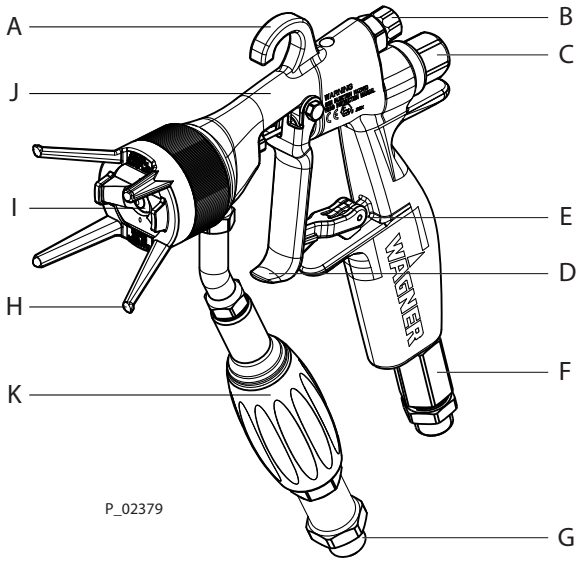
**Dimensions**




| Dimension | mm | pouce |
|---|---|---|
| A | 173 | 6.81 |
| B | 216 | 8.50 |
| C | 48 | 1.89 |
| D | 152 | 5.98 |
| E | 39 | 1.54 |
| F | - | NPSM1/4“ |
| G | - | G1/4“ |

## 4.4 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

### 4.4.1 CONSTRUCTION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION




| | **Désignation** |
|---|---|
| A | Crochet de suspension |
| B | Régulateur de l'air de formage |
| C | Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi |
| D | Gâchette |
| E | Dispositif d'arrêt de la gâchette |
| F | Raccord d'air |
| G | Raccord de produit |
| H | Écrou-raccord avec la protection de buse |
| I | Buse / capuchon d'air |
| J | Boîtier du pistolet |
| K | Poignée de rotation avec boîtier de filtre |

### 4.4.2 FONCTION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Lorsque la gâchette (D) est actionnée avec le dispositif d'arrêt (E) déverrouillé, la soupape d'air s'ouvre en premier lieu. L'air de pulvérisation s'écoule via le raccord d'air (F) vers le capuchon d'air (I). La soupape de peinture s'ouvre seulement lorsqu'environ 1/2 du trajet de la gâchette est parcouru. La quantité d'air de pulvérisation du jet de peinture est préréglée à l'aide du régulateur d'air externe. Le schéma de pulvérisation peut être modifié à l'aide du régulateur d'air formé (B).
Le pistolet est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette (E) (levier basculé dans la direction de pulvérisation et fixé dans la rainure de verrouillage).

# 5 MISE EN SERVICE ET UTILISATION

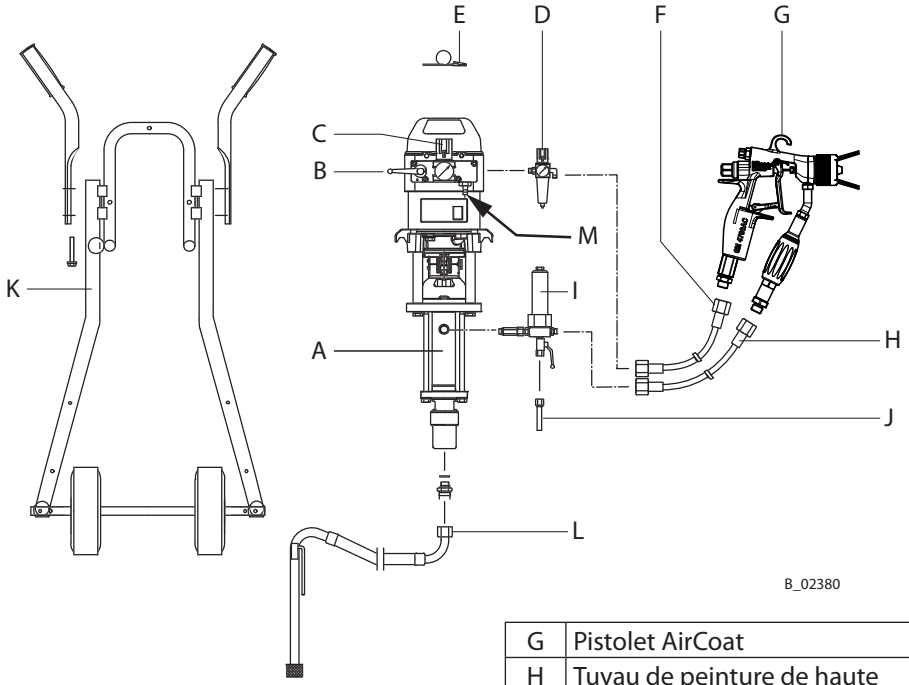
## 5.1 MISE EN PLACE ET RACCORDEMENT

### 5.1.1 SYSTÈME DE PULVÉRISATION AIRCOAT TYPIQUE

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Installation / manipulation inappropriées !**
Danger de blessure et de dommages de l'appareil.

→ Lors de la mise en service et pour tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.




| | |
|---|---|
| A | Pompe de peinture |
| B | Robinet d'arrêt en air comprimé |
| C | Régulateur de pression |
| D | Régulateur d'air comprimé avec filtre d'air |
| E | Câble de mise à la terre |
| F | Tuyau flexible d'air |

| | |
|---|---|
| G | Pistolet AirCoat |
| H | Tuyau de peinture de haute pression, à conductibilité électrique |
| I | Filtre haute pression / Décharge de produit |
| J | Le retour |
| K | Point de fixation de la pompe, chariot |
| L | Système d'aspiration |
| M | Réseau air comprimé |

Il faut ajouter au pistolet de pulvérisation GA 4700AC de différents composants pour en faire un système de pulvérisation. Le système représenté dans l'illustration n'est qu'un exemple pour une installation d'AirCoat typique. Votre agence Wagner vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application.
Avant de commencer la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité des tous les composants supplémentaires nécessaires.

### 5.1.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Vapeurs toxiques et/ou inflammables !**
Danger d'intoxication et de brûlure

→ Exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation homologuée pour les substances de travail.
– ou –
→ Exploiter l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
→ Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux

### 5.1.3 CONDUITS D'AIR

Le filtre à air placé au régulateur de pression d'air (D) permet d'assurer que seul de l'air sec et propre parvienne dans le pistolet de pulvérisation! La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le résultat de la pulvérisation.

### 5.1.4 CONDUITS DE PEINTURE

**FAIRE ATTENTION !**

**Impuretés dans le système de pulvérisation !**
Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation.

→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Tuyau flexible et vissages éclatants !**
Danger de mort par injection de peinture.

→ S'assurer que le matériau du tuyau flexible soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
→ S'assurer que le pistolet de pulvérisation, les vissages et le tuyau flexible de matériel entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation soient appropriés pour la pression générée dans l'appareil.
→ S'assurer que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression :
- Fabricant
- Pression de service admissible
- Date de fabrication

### 5.1.5 MISE À LA TERRE

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants!**
Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes.

→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
→ Mettre à la terre les pièces à revêtir.

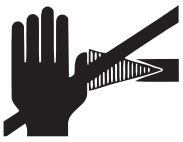
**⚠ AVERTISSEMENT**

**Important brouillard de peinture en cas de mise à la terre incorrecte !**
Danger d'intoxication.
Qualité défectueuse de l'application de peinture

→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
→ Mettre à la terre les pièces à revêtir.

**Entre l'emballage original et l'appareil doit exister une liaison conductrice (câble d'équipotentialité).**

### 5.1.6 DÉCHARGE DE PRESSION



**⚠ AVERTISSEMENT**

**Jet de pulvérisation sous haute pression !**
Danger de mort par injection de peinture ou de solvant.

→ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
→ Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
→ En cas de blessures de la peau avec la peinture ou le solvant, il faut immédiatement faire appel à un médecin. Informer le médecin de la peinture ou du solvant utilisé.
→ Ne jamais étancher des pièces sous haute pression défectueuses, mais les mettre immédiatement hors pression et les remplacer.
→ Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, une protection des yeux et une protection respiratoire.

Veuillez lire également les consignes générales de sécurité au chapitre 2.

**Il faut toujours procéder à la décharge de pression dans les cas de figure suivants :**

- quand les travaux de pulvérisation sont terminés
- avant de réviser le système de pulvérisation,
- avant d'effectuer des travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation.
- avant de déplacer le système de pulvérisation à un autre endroit.
- quand il faut vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation,
- quand on veut retirer la buse ou le filtre du pistolet.

**Les composants de décharge de la pression sur un système de pulvérisation conforme aux normes CE sont :**

- Robinet d'air avec un trou d'équilibrage entre la source d'air comprimé et la pompe pneumatique.
- Robinet de décharge de la pression du produit placé entre la pompe et le pistolet.

**Déroulement de la décharge de la pression :**

1. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
2. Fermer l'arrivée d'air sur la pompe et décharger la pression de l'air dans le moteur pneumatique.
3. Déverrouiller le dispositif de blocage sur le pistolet.
4. Appuyer la pièce conductrice d'électricité contre le récipient métallique mis à la terre et destiné au reflux, ouvrir le pistolet à l'aide de la gâchette et le maintenir ouvert jusqu'à ce qu'aucune surpression ne puisse plus être constatée.
5. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
6. Ouvrir le robinet de décharge de la pression du produit (voir la description du système) et le laisser ouvert.

**Si la pression n'est ensuite pas encore complètement évacuée :**

- Quand une buse est bouchée : -> desserrer lentement l'écrou d'accouplement et évacuer ainsi le reste de pression.
- Quand le flexible du produit est bouché : -> desserrer lentement les raccords du flexible et évacuer ainsi le reste de pression.

**Remarque :**

Il faut toujours respecter le déroulement décrit ci-dessus, lorsque les instructions demandent une décharge de la pression.

## 5.2 PRÉPARATION - PEINTURE

La viscosité de la peinture est de grande importance. On obtient les meilleurs résultats de vaporisation pour les valeurs comprises entre 80 et 260 milli Pascal x sec (mPas).

Veuillez également lire la fiche technique de la peinture en ce qui concerne les recommandations pour une application optimale, le réglage de la viscosité et le mélange du produit.

## 5.3 MISE EN SERVICE

### 5.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

**⚠ AVERTISSEMENT**

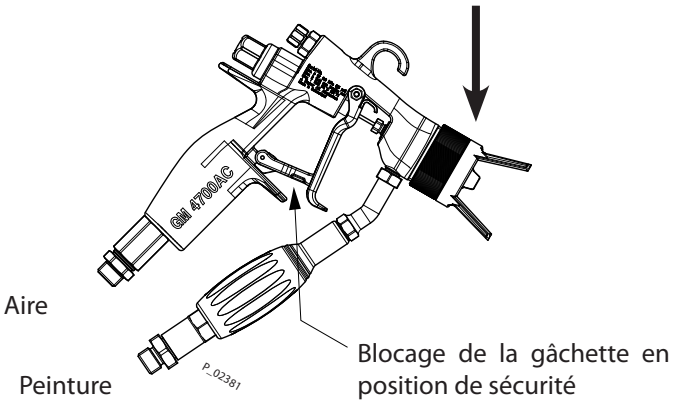
**Mise en service involontaire !**
Risque de blessure

Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
- → couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
- → Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
- → Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- → Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap. « Recherche d'anomalies ».

**FAIRE ATTENTION !**

**Produit de nettoyage dans le canal d'air !**
Défauts de fonctionnement à cause de joints d'étanchéités qui gonflent.

- → Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.
- → S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.

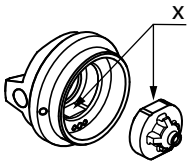


### 5.3.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

1. Bloquer le pistolet de pulvérisation.
2. Raccorder le tuyau de peinture au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en produit.
3. Raccorder le tuyau d'air au pistolet de pulvérisation et à une source d'air sec sans huile.
4. Pour les pistolets avec filtre, utiliser un filtre approprié
5. Placer la buse sur le joint de buse. Placer le capuchon d'air sur la buse. Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse et le serrer à la main.
6. Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.
7. S'assurer de la mise à la terre de l'appareil et de toutes les autres parties conductrices à l'intérieur de la zone de travail
8. Régler une pression de service de 100 bar; 10 MPa; 1450 psi et contrôler l'étanchéité de toutes les pièces de raccordement avec un fluide approprié

   **Remarque :**

   Actionner la gâchette et vérifier que le pistolet se ferme correctement lorsqu'on la relâche.
9. Détendre la pression sur le pistolet de pulvérisation et sur l'appareil et bloquer le pistolet de pulvérisation.



B_02261

## 5.4 TRAVAUX

### 5.4.1 MISE EN MARCHE DE LA PULVÉRISATION AIRCOAT

1. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service sur environ 8 MPa; 80 bar; 1160 psi.
2. Pulvériser le produit (déverrouiller et actionner la gâchette) en surveillant la pulvérisation du produit.
3. Régler la pression de pulvérisation au niveau de la pompe de produit de manière à obtenir une bonne pulvérisation du produit.
4. Ouvrir le régulateur d'air comprimé pour l'air de pulvérisation et le régler de manière à obtenir une pulvérisation optimale (la figure ci-dessous montre la relation entre le schéma de pulvérisation et l'air de pulvérisation).
5. À l'aide du régulateur de l'air de formage au niveau du pistolet, régler le rapport entre l'air de formage et l'air de pulvérisation de manière à obtenir un impact de jet optimal

**Remarque :**
Répéter les points 4 et 5 jusqu'au moment où l'optimum est trouvé (processus itératif).

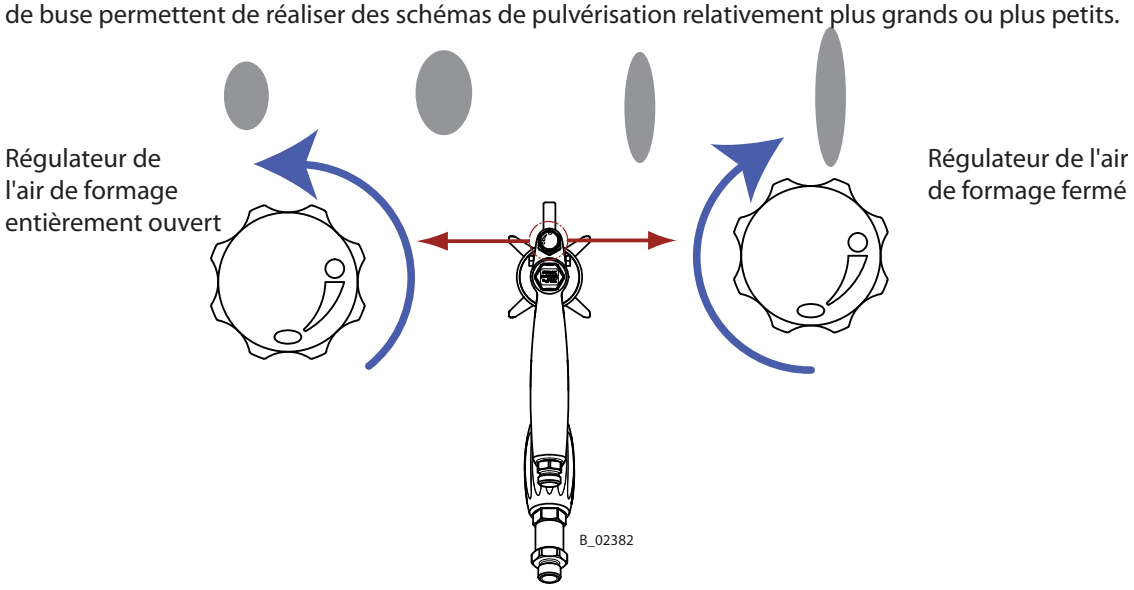
Schémas de pulvérisation

Pas d'air de pulvérisation | Trop peu d'air de pulvérisation | air de pulvérisation correcte

**Remarque :**
On peut modifier la quantité de peinture comme suit :
- Modification de la pression du produit ou
- Insertion d'une autre buse à jet plat (voir au chap. 5.4.3 et chap. 8).

### 5.4.2 FORMATION DE SCHÉMAS DE PULVÉRISATION

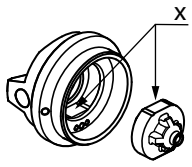
Avec le régulateur d'air formé on peut adapter le schéma de pulvérisation de manière optimale à l'objet à peindre La figure montre l'influence du régulateur de l'air formé sur le schéma de pulvérisation. D'autres tailles de buse permettent de réaliser des schémas de pulvérisation relativement plus grands ou plus petits.



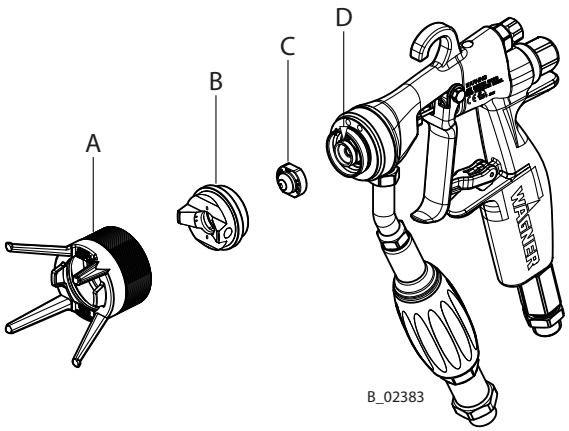
### 5.4.3 CHANGEMENT DE LA BUSE AIRCOAT

| FAIRE ATTENTION ! |
|---|
| **Buse AirCoat défectueuse !**<br>Qualité défectueuse de l'application de peinture<br><br>→ Ne pas traiter le métal dur de la buse AirCoat avec des objets à arêtes vives. |

1. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord (A)
4. Enlever le capuchon d'air (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la traiter avec un produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les restes de peinture soient dissous.
6. **Assemblage :**
   Enficher la buse (C) sur le joint de buse (D).
7. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
8. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) et le serrer à la main.



B_02261



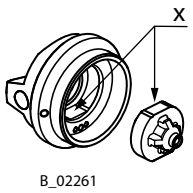
B_02383

### 5.4.4 NETTOYAGE DE LA BUSE AIRCOAT

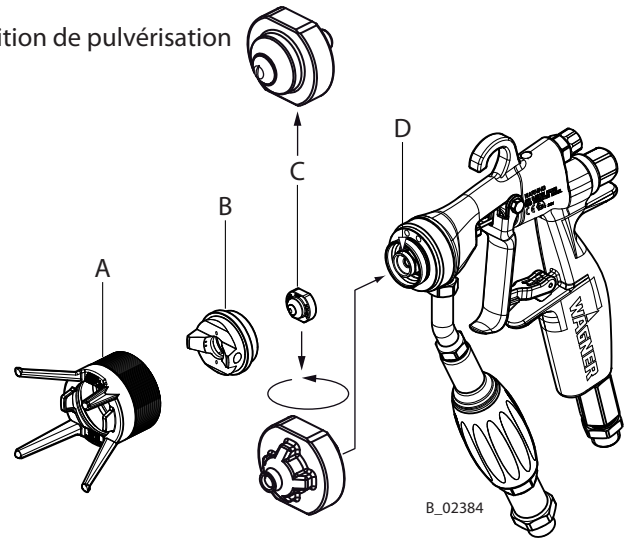
Démontage et montage les buses AirCoat, voir point 5.4.3.
La buse AirCoat (C) peut être placée dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de la peinture.

### 5.4.5 ÉLIMINATION DU COLMATAGE DE BUSE

1. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord avec protection de buse (A).
4. Enlever le capuchon d'air (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la placer retournée avec le pointe de buse vers l'arrière sur le joint de buse (D),
6. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
7. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet de pulvérisation et le serrer à la main.
8. Amener à nouveau l'alimentation en peinture à pression.
9. Placer le dispositif d'arrêt en position de pulvérisation et actionner brièvement la gâchette.
10. Lorsque le colmatage est expulsé, verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
11. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
12. Dévisser l'écrou-raccord avec protection de buse (A).
13. Enlever la buse AirCoat (C) et expulser à la main la buse hors du capuchon d'air. Nettoyer la buse et la remettre en position de pulvérisation sur le joint de buse (D).
14. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C).
    Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
15. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet de pulvérisation et le serrer à la main.
16. Remettre sous pression l'alimentation en peinture et l'alimentation en air.




Buse en position de pulvérisation




Buse en position de nettoyage

# 6.0 MAINTENANCE

→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

Le pistolet de pulvérisation et l'appareil sont à nettoyer et à rincer tous les jours. Il est important d'utiliser un produit de nettoyage approprié pour le nettoyage de la peinture.

## FAIRE ATTENTION !

**Produit de nettoyage dans le canal d'air !**
Défauts de fonctionnement à cause de joints d'étanchéités qui gonflent.

→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

## ⚠ AVERTISSEMENT

**Maintenance / réparation inappropriées !**
Danger de blessure et de dommages de l'appareil.

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

## 6.1 MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE.

**⚠ DANGER**

**Mélange gaz-air explosif!**
Danger de mort par projection de pièces et par brûlures.
→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

**FAIRE ATTENTION !**

**Produit de nettoyage dans le canal d'air !**
Défauts de fonctionnement à cause de joints d'étanchéités qui gonflent.

→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.
→ S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Atmosphère explosible !**
Formation de gaz explosibles au contact de l'aluminium avec des hydrocarbures halogénés.

→ Pour le nettoyage de l'aluminium, ne pas utiliser de liquides contenant des hydrocarbures halogénés.

**Remarque :**
Le chlorure de méthylène n'est pas recommandé pour le rinçage ou le nettoyage de ce pistolet ni d'autres composants du système.

1. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Raccorder l'alimentation en produit de nettoyage.
4. Démonter la buse AirCoat et la nettoyer séparément (voir paragraphe 5.4.3).
5. Amener l'alimentation en produit de nettoyage à pression max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi et rincer à fond le pistolet.
6. Effectuer une dépressurisation au pistolet et de l'appareil !
7. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
8. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de peinture et sécher avec un chiffon ou un pistolet à souffle d'air.

## 6.2 REMPLACEMENT DU TUYAU FLEXIBLE DE PEINTURE OU D'AIR

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.

**Tuyau flexible de peinture**

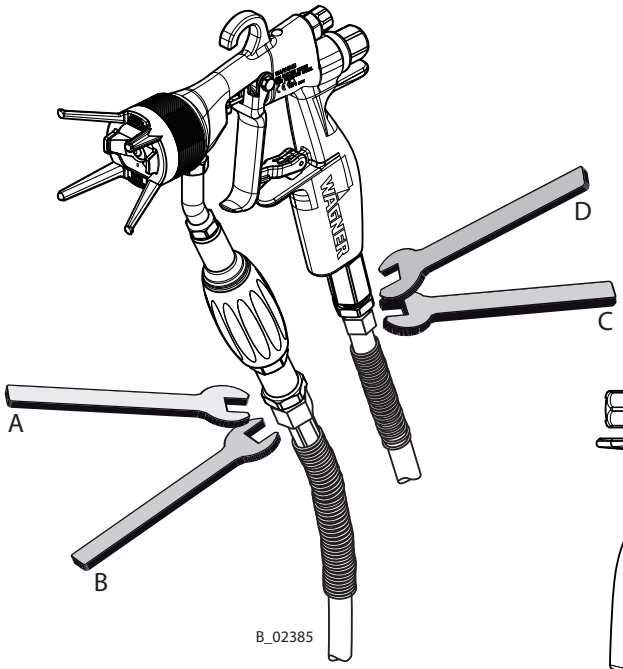
4. Placer une clé à fourche (ouverture de clé A) au niveau de la largeur inférieure du raccord de produit et tenir ce dernier.
5. Avec une clé à fourche (ouverture de clé B), desserrer l'écrou du tuyau de peinture.

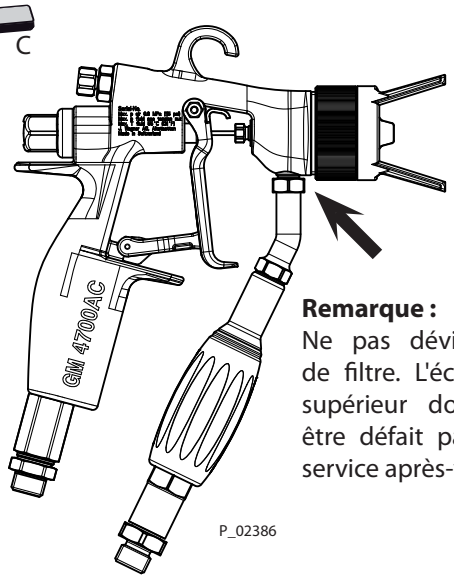
**Tuyau flexible d'air**

4. Placer une clé à fourche (ouverture de clé D) au niveau du raccord d'air comprimé et tenir ce dernier.
5. Avec une clé à fourche (ouverture de clé C), desserrer l'écrou du tuyau flexible d'air

**Assemblage :**

1. Visser le tuyau flexible de peinture ou d'air à la main et le serrer à fond à l'aide des deux clés à fourche.




**Remarque :**
Ne pas dévisser le boîtier de filtre. L'écrou de serrage supérieur doit uniquement être défait par un point de service après-vente Wagner.

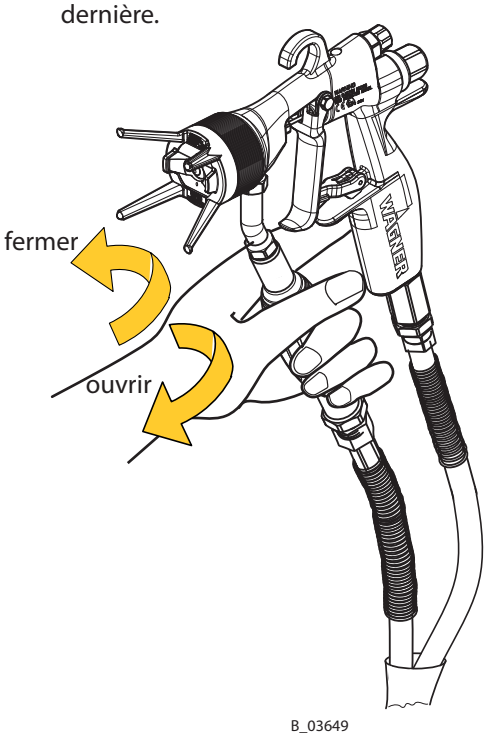
| **Description** | Clé A | Clé B | Clé C | Clé D |
|---|---|---|---|---|
| GM 4700AC avec filtre NPS1/4" | 19 mm<br>0,75 pce | 19 mm<br>0,75 pce | 17 mm<br>0,67 pce | 17 mm<br>0,67 pce |

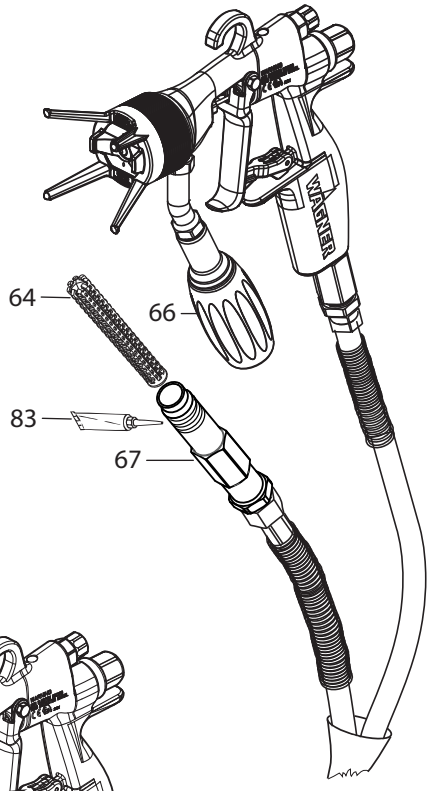
## 6.3 CHANGEMENT OU NETTOYAGE DU CARTOUCHE DE FILTRE

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Défaire et dévisser manuellement le corps du filtre (67) avec la poignée tournante (66). Une fois que le tuyau flexible du produit a été dégagé avec le corps du filtre et le filtre démontable, repousser la poignée tournante (66) sur le branchement supérieur du filtre.
5. Desserrer la cartouche de filtre (64) du boîtier de filtre (67).
6. Nettoyer soigneusement toutes les pièces avec du liquide vaisselle.

**Assemblage :**

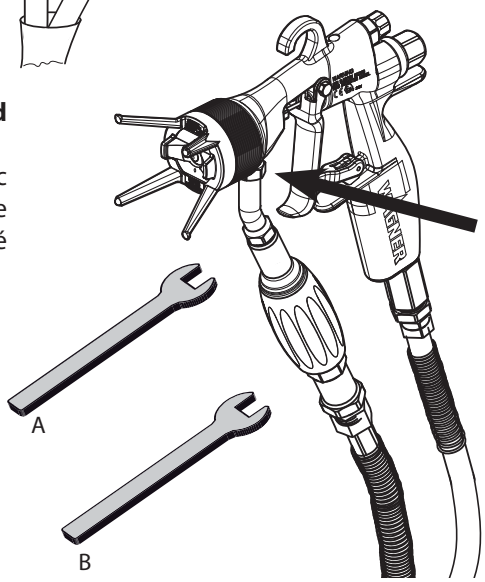
7. Mettre en place le cartouche de filtre (64) nettoyé ou un nouveau filtre avec l'ouverture en bas dans le boîtier de filtre (67).
8. Insérer le corps du filtre (67) dans la poignée tournante et le visser solidement à la main avec cette dernière.




**Procédé en cas de raccord difficile à défaire :**
Défaire le corps du filtre (67) avec la clé à fourche B, maintenir le branchement du filtre avec la clé à fourche A.

| Clé A | Clé B |
|---|---|
| 13 mm<br>0,51 pce | 17 mm<br>0,67 pce |




**Remarque :**
Ne pas dévisser le branchement du filtre. L'écrou de serrage supérieur doit uniquement être défait par un point de service après-vente Wagner.

## 6.4 REMPLACER LES PIÈCES DE LA TIGE DE SOUPAPE

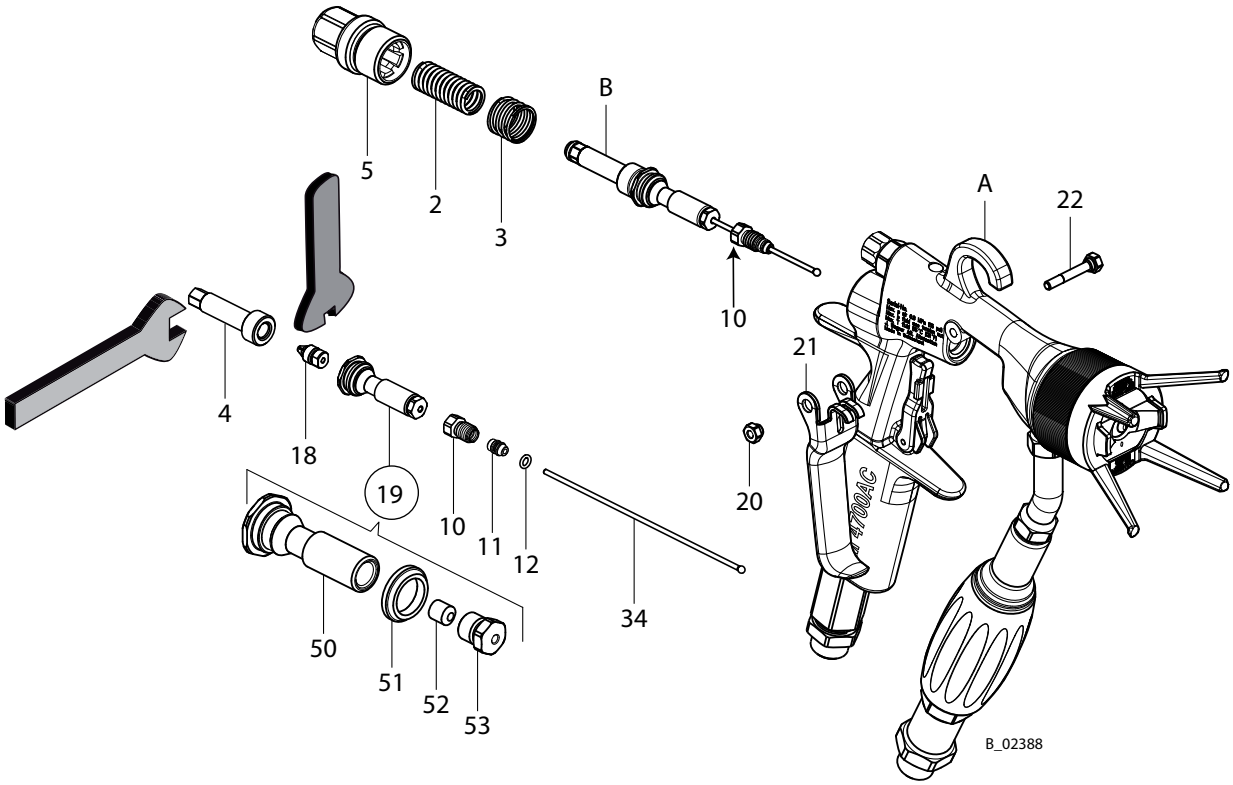
### 6.4.1 DÉSASSEMBLAGE

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser le capuchon des ressorts (5) avec une clé à douille SW 15; 0,59 pce, puis retirer les ressorts de pression (2) et (3).
5. Desserrer la vis (22) puis la retirer avec l'écrou (20).
6. Enlever la gâchette (21).
7. Desserrer la vis d'étanchéité (10) avec une clé à fourche simple de 7 mm; 0,28 pce (pouces)
8. Extraire l'unité de tige de soupape (B) ensemble avec la vis d'étanchéité (10) hors du boîtier du pistolet (A) en la tirant vers l'arrière avec précaution.
9. Maintenir la douille de serrage (4) avec une clé à fourche de 6 mm; 0,24 pce et desserrer la pince de serrage (18) avec une clé à fourche de 5 mm; 0,20 pce.
10. Faire sortir la tige de soupape (34) avec précaution vers l'avant. Remplacer les pièces nécessaires.

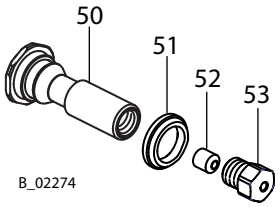
## FAIRE ATTENTION !

**Outil inapproprié**
Détérioration des joints d'étanchéités et surfaces d'étanchéité.

→ Ne pas maintenir la tige de soupape avec un pince ou un outil similaire.



### 6.4.2 REMPLACEMENT DES JOINTS POUSSOIR DE SOUPAPE



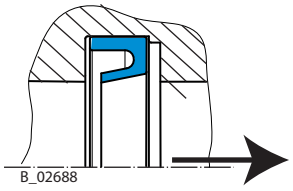

1. Disposer une clé à fourche simple de 13 mm; 0,51 pce au niveau du poussoir de soupape (50) pour le maintenir et dévisser le capuchon (53) avec une clé à fourche simple de 7 mm; 0,28 pce.
2. Retirer le joint d'étanchéité de le soupape à air (51) et le joint d'étanchéité (52) ou les remplacer par des joints neufs. Pour le montage du joint de soupape à air (51), un outil spécial (numéro 179989) est nécessaire.
3. Assembler le poussoir de soupape (50) et le capuchon (53) en les vissant à la main. Poursuivre le serrage avec une clé à fourche de 7 mm; 0,28 pce (pouces) et une autre de 13 mm; 0,51 pce (pouces) en procédant avec précaution et par étapes jusqu'à ce qu'une légère résistance est perceptible quand on fait glisser la tige de soupape (34) dans le poussoir de soupape.

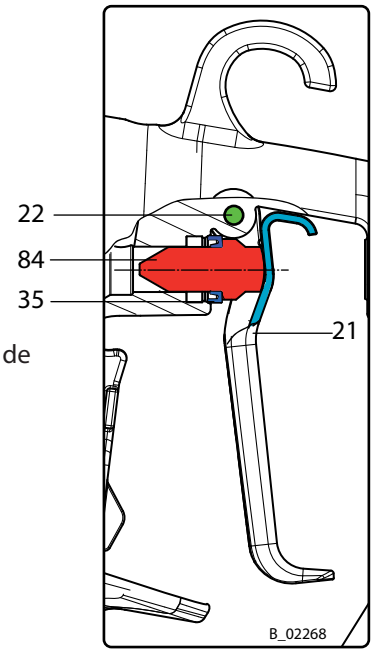
**Remarque :**
On peut retirer le joint d'étanchéité (52) du capuchon (53) en s'aidant d'un anneau à vis.

### 6.4.3 REMPLACEMENT DU JOINT DE TIGE (35)

1. Tirer le joint de tige (35) avec précaution hors du boîtier du pistolet.
2. Nettoyer les surfaces d'étanchéité dans le boîtier du pistolet.
3. Monter un nouveau joint de tige (35) sur l'outil pour joint de tige (84).

**Remarque :**
Faire attention à la position de montage du joint de tige (35)



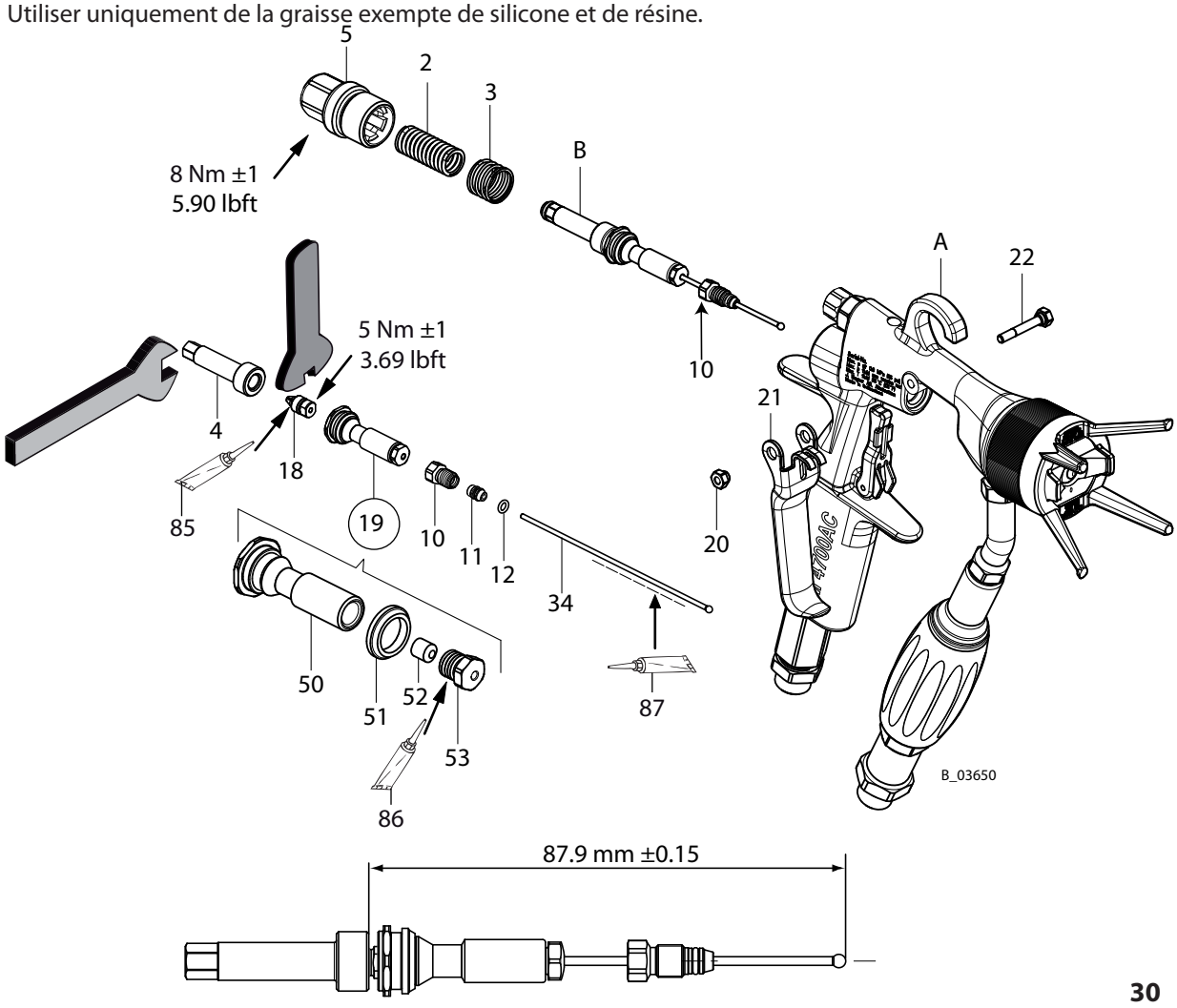

4. Insérer l'outil pour joint de tige (84) avec le joint de tige (35) dans l'alésage.
5. Monter la gâchette (21) avec la vis (22) sur le corps du pistolet et
6. enfoncer avec précaution l'outil avec le joint de tige (35) dans le creux du boîtier du pistolet au-dessus de la gâchette (21).
7. Enlever la gâchette (21), la vis (22) et l'outil pour joint de tige (84).

### 6.4.4 ASSEMBLAGE

1. Disposer la manchette d'étanchéité (11) pourvue du joint torique (12) et la vis d'étanchéité (10) sur la tige de soupape (34).
2. Faire glisser le poussoir de soupape entièrement monté (19) sur la tige de soupape (34).
3. Visser la pince de serrage (18) dans la douille de serrage (4) (ne pas la serrer solidement).
4. Enficher la tige de soupape préassemblée jusqu'à la butée dans la douille de serrage préassemblée (4 et 18).
5. Maintenir la douille de serrage (4) avec une clé à fourche de 6 mm; 0,24 pce, puis visser ensemble la tige de soupape pré-assemblée et la douille de serrage et serrer à fond (clé à fourche de 5 mm; 0,20 pce), couple de serrage 5±1 Nm; 3,69 lbft. Respecter la cote de contrôle.
6. Faire rentrer la tige de soupape entière (B) dans le boîtier du pistolet en procédant avec précaution.
7. Visser la vis d'étanchéité (10) mais ne pas la serrer à fond.
8. Mettre la gâchette (21) en place et la fixer avec la vis (22) et l'écrou (20).
9. Mettre les ressorts à pression (3) et (2) en place et visser le capuchon de ressort (5) à fond, couple de serrage 8±1 Nm; 5,90 lbft.
10. Serrer avec précaution la manchette d'étanchéité (11, 12) au moyen de la vis d'étanchéité (10). Veiller à ce que la gâchette se laisse actionner sans point dur.
11. Mise en service suivant chapitre 5.3.

**Remarque :**

Utiliser uniquement de la graisse exempte de silicone et de résine.



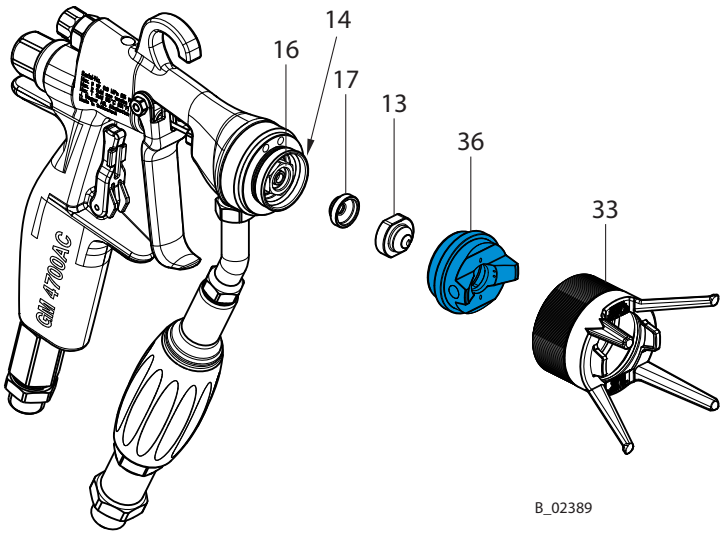
## 6.5 REMPLACEMENT DU JOINT DE BUSE

**FAIRE ATTENTION !**

**Joint de buse défectueux !**
La peinture est pulvérisée à côté de la buse dans le capuchon d'air.
Risque d'encrassement.

→ Ne pas nettoyer le joint de buse avec des objets à arêtes vives.
→ En cas de détérioration de la surface d'étanchéité, remplacer le joint de buse.

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec protection de buse (33)
5. Dévisser le capuchon d'air (36) avec la buse (13).
6. Extraire avec précaution le joint de buse (17) au moyen d'un tournevis.
7. Placer un nouveau joint d'étanchéité de buse sur le logement de soupape (16).
8. Poursuivre le montage dans l'ordre inverse.



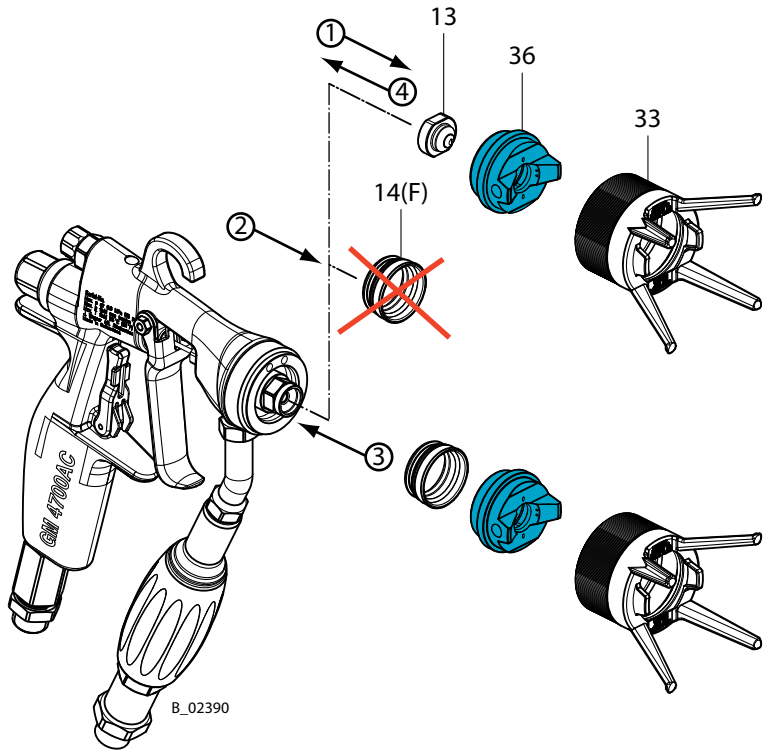
## 6.6 REMPLACEMENT DE LA BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ « AIR »

**FAIRE ATTENTION !**

**Air formé et air de pulvérisation non séparés !**
Mauvais schéma de pulvérisation.
Le jet de pulvérisation ne se laisse pas régler.

→ Traiter avec soin le joint de distributeur

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet de pulvérisation et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec protection de buse (33)
5. Dévisser le capuchon d'air (36) avec la buse (13).
6. Faire sortir la bague d'étanchéité défectueuse (14/F) à l'aide d'une clé serre-tubes ou d'un grand tournevis.
7. **Assemblage** : Insérer un nouveau joint de distribution (14/F) sur le capuchon d'air (36).
8. Placer le capuchon d'aération et la bague d'étanchéité (14/F) dans le corps du pistolet.
9. Mettre l'écrou-raccord (33) en place et le visser jusqu'à ce que la bague d'étanchéité s'enclenche d'une façon audible dans la rainure de positionnement.
10. Démonter l'écrou-raccord (33) et le capuchon d'air (36) et compléter l'équipement du pistolet de pulvérisation comme indiqué à la rubrique 5.4.3.



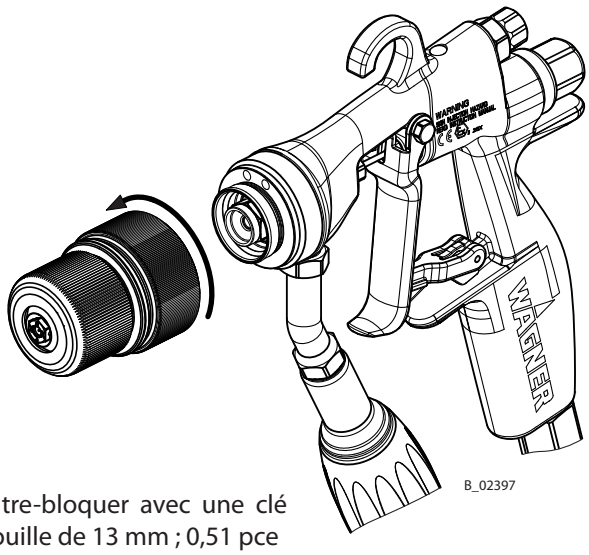
## 6.7 REMPLACEMENT DU MANCHON D'ÉTANCHÉITÉ DE LA BUSE À JET ROND

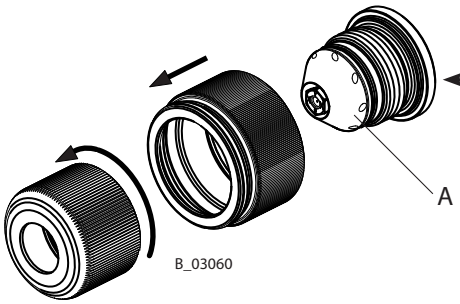
**FAIRE ATTENTION !**

**Corps de buse défectueux !**
Mauvais schéma de pulvérisation.

→ Traiter avec soin le corps de buse (A)

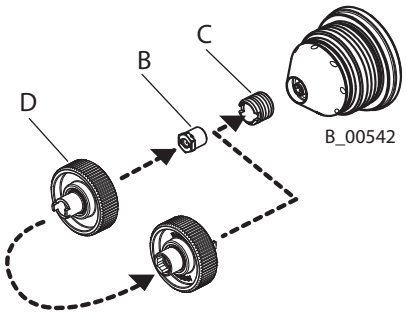
Dévisser à la main la buse



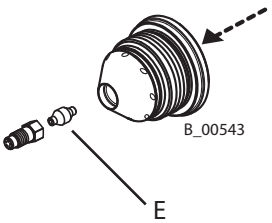




Contre-bloquer avec une clé à douille de 13 mm ; 0,51 pce

Clé à buse (D) No. de commande 128901




Expulser avec une tige de ø 1.5 mm ; 0,06 pce



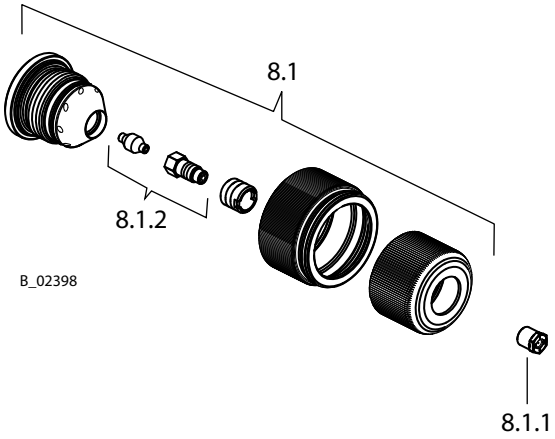

**Remarque :**
A l'aide d'une vis à bois à anneau, on peut extraire le manchon d'étanchéité (E) du corps de buse

# 7 RECHERCHE DES DÉFAUTS ET ENTRETIEN

| Défaut | Cause | Remède | Voir au chapitre : |
|---|---|---|---|
| **Débit insuffisant de peinture.** | Buse trop petite. | Choisir une buse plus grande | 8 |
| | Pression de peinture trop bas. | Augmenter la pression de peinture. | |
| | Filtre du pistolet ou filtre de haute pression de la pompe obstrué | Nettoyer ou remplacer le filtre. | 6.1 |
| | Buse bouchée. | Nettoyage de la buse | 5.4.5 |
| | Trajet de déclenchement de la tige de soupape trop court | Remplacer la tige de soupape | 6.4 |
| **Mauvais schéma de pulvérisation.** | Air de pulvérisation mal réglé | Re-régler l'air de pulvérisation | 5.4.1 |
| | Buse trop grande | Choisir une buse plus petite | 8.1 |
| | Pression de peinture trop bas. | Elever la pression de produit à la pompe. | |
| | Viscosité de la peinture trop élevée. | Diluer la peinture selon les instructions du fabricant | |
| | Buse bouchée partiellement. | Nettoyage de la buse | 5.4.5 |
| | Trous endommagés ou bouchés dans le capuchon d'air. | Nettoyer le capuchon d'air ou le remplacer. | 5.4.5 |
| | Capuchon d'air mal sélectionné. | Mettre en place un capuchon d'air approprié (peinture hydrodiluable ou aux solvants) | 5.4.5 |
| **Fuite de la tige de soupape (voie encreuse ou voie aérienne)** | Joint d'étanchéité de la tige de soupape ou tige de soupape endommagés. | Remplacer la tige de soupape complète ou des joints d'étanchéités individuels | 6.4 |
| | Fuite du joint d'étanchéité de le soupape d'air. | Remplacer le joint d'étanchéité de le soupape d'air | 6.4 |
| | Trop peu de tension préalable | Serrer la vis d'étanchéité | |
| **Le pistolet de pulvérisation ne ferme pas correctement** | Siège de soupape ou bille de soupape endommagé. | Remplacer les pièces. | 6.4 |
| | Tension préalable des joints d'étanchéités trop forte. | Remplacer les joints d'étanchéité | 6.4 |

# 8 ACCESSOIRES

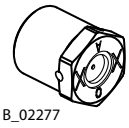
## 8.1 EMBOUT POUR BUSE À JET ROND




| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 394180 | Embout pour buse à jet rond (sans garniture de buse) |

### 8.1.1 GARNITURES DE BUSE RXX

| No. de commande | Désignation | Marquage | Débit volumétrique | ø du jet ** |
|---|---|---|---|---|
| 132720 | Garniture de buse R11 | 11 | 0.16; 160 | 250; 9.84 env. |
| 132721 | Garniture de buse R12 | 12 | 0.22; 220 | 250; 9.84 env. |
| 132722 | Garniture de buse R13 | 13 | 0.27; 270 | 250; 9.84 env. |
| 132723 | Garniture de buse R14 | 14 | 0.34; 340 | 250; 9.84 env. |
| 132724 | Garniture de buse R15 | 15 | 0.38; 380 | 250; 9.84 env. |
| 132725 | Garniture de buse R16 | 16 | 0.43; 430 | 250; 9.84 env. |
| 132726 | Garniture de buse R17 | 17 | 0.48; 480 | 250; 9.84 env. |
| 132727 | Garniture de buse R18 | 18 | 0.53; 530 | 250; 9.84 env. |
| 132728 | Garniture de buse R19 | 19 | 0.59; 590 | 250; 9.84 env. |
| 132729 | Garniture de buse R20 | 20 | 0.65; 650 | 250; 9.84 env. |
| 132730 | Garniture de buse R21 | 21 | 0.71; 710 | 250; 9.84 env. |
| 132731 | Garniture de buse R22 | 22 | 0.77; 770 | 250; 9.84 env. |

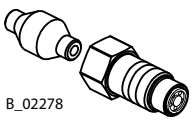

B_02277

* Débit volumique en litres d'eau par minute à 10 MPa; 100 bar; 1450 psi

** ø du jet en mm; pouce à une distance de 30 cm; 11,8 pce environ du support, pression de projection 10 MPa; 100 bar; 1450 psi, laque synthétique de 20 secondes-DIN4

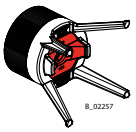
### 8.1.2 VISSAGE VISSÉ DE BUSE - COMPL.

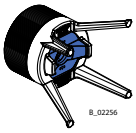
| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 132922 | Vissage vissé de buse, compl. |

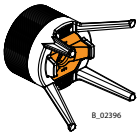

B_02278

## 8.2 CAPUCHONS D'AIR

| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 2313494 | Capouchon d'air LV plus (rouge) pour les produits de faible viscosité |
| 2313497 | Capuchon d'air HV plus (bleu) pour les produits de grande viscosité |
| 2313498 | Capouchon d'air LA plus (bronze) |

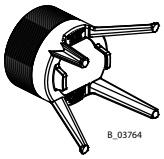



## 8.3 ÉCROU-RACCORD, ANODISÉ

| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 2330340 | Écrou-raccord, anodisé compl. (sans capuchon d'air)<br>Approprié au traitement des laques à base d'eau |




## 8.4 BUSES AIRCOAT ACF3000

No. d'article 379xxx

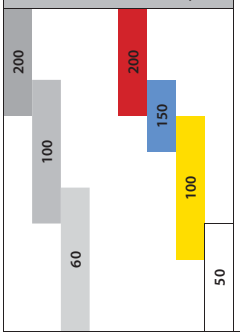
Pour déterminer le numéro d'article d'une buse, choisissez le numéro dans tableau et remplacez les trois xxx
exemple : buse 411 -> numéro d'article 379411

| Taille | Angle de projection | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10° | 20° | 30° | 40° | 50° | 60° | 80° |
| 07 | 107 | 207 | | 407 | | | |
| 09 | | 209 | 309 | 409 | 509 | 609 | |
| 11 | 111 | 211 | 311 | 411 | 511 | 611 | 811 |
| 13 | 113 | 213 | 313 | 413 | 513 | 613 | 813 |
| 15 | 115 | 215 | 315 | 415 | 515 | 615 | 815 |
| 17 | | 217 | 317 | 417 | 517 | 617 | 817 |
| 19 | | 219 | 319 | 419 | 519 | 619 | 819 |
| 21 | | 221 | | 421 | 521 | 621 | 821 |
| 23 | | | | 423 | | 623 | 823 |

B_02399

| 55 (2,17) | 100 (3,94) | 145 (5,71) | 195 (7,68) | 250 (9,84) | 300 (11,81) | 400 (15,75) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ∅ Largeur du jet de projection mm (pce)** | | | | | | |

| filtre à produit (en mailles) | |
|---|---|
| filtreà lamelles | filtre de pistolet |



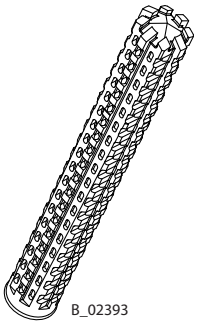

| Forage | flux du matériau* |
|---|---|
| **inch** (mm) | **l/min** (gal/min) |
| 0,007 (0,18) | 0,23 (0,061) |
| 0,009 (0,23) | 0,26 (0,069) |
| 0,011 (0,28) | 0,38 (0,100) |
| 0,013 (0,33) | 0,55 (0,145) |
| 0,015 (0,38) | 0,75 (0,198) |
| 0,017 (0,43) | 0,96 (0,254) |
| 0,019 (0,48) | 1,20 (0,317) |
| 0,021 (0,53) | 1,45 (0,383) |
| 0,023 (0,58) | 1,79 (0,473) |

* Testé avec l'eau et 100 bar de pression

** Testé avec 110 bar; (1595 psi), distance de 30 cm (11,81 pce) et de peinture 56DIN-4s

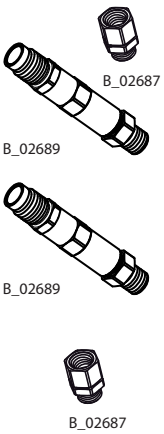
## 8.5 CARTOUCHE DE FILTRE

| No. de commande pour 10 pcs. | Taille du filtre | Mailles | Utilisation pour buses |
|---|---|---|---|
| 2315723 | Cartouche de filtre, rouge | 200 | 0.007“ - 0.011“ |
| 2315724 | Cartouche de filtre, bleu | 150 | 0.011“ - 0.013“ |
| 2315725 | Cartouche de filtre, jaune | 100 | 0.013“ - 0.019“ |
| 2315726 | Cartouche de filtre, blanc | 50 | 0.019“ - 0.023“ |


B_02393

## 8.6 ARTICULATIONS TOURNANTES

| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 394933 | Jeu d'articulation tournante pour raccord de peinture (NPSM 1/4“) et pour raccord d'air (G1/4“) |
| 394928 | Articulation tournante pour raccord de peinture (NPSM 1/4“) |
| 364938 | Articulation tournante pour raccord d'air G1/4“ |

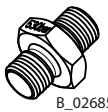


## 8.7 TUYAUX FLEXIBLES

| No. de commande | Désignation<br>(Tous les kits de tuyaux flexibles AC contiennent un tuyau flexible de peinture, d'air et de protection.) |
|---|---|
| 2309705 | Kit de tuyaux flexibles AC DN3 PN270 1/4“NPS 7.5 m PA T<br>Peinture : 1/4“NPS, 7.5 m; 24,6 ft, DN 3; ID 0,12 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 7,5 m; 24,6 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 2309706 | Kit de tuyaux flexibles AC DN4 PN270 1/4“NPS 7.5 m PA T<br>Peinture : 1/4“NPS, 7,5 m; 24,6 ft, DN 4; ID 0,16 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 7,5 m; 24,6 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 2312801 | Kit de tuyaux flexibles AC DN4 PN270 1/4“NPS 10.0 m PA T<br>Peinture : 1/4“NPS, 10 m; 32,8 ft, DN 4; ID 0.16 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 10 m; 32,8 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 2309634 | Kit de tuyaux flexibles AC DN4 PN270 1/4“NPS 15.0 m PA T<br>Peinture : NPSM1/4“, 7,5 m; 24,6 ft, DN 4 mm; ID 0,16 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 15 m; 49,2 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 2309635 | Kit de tuyaux flexibles AC DN4 PN270 1/4“NPS 20.0 m PA T<br>Peinture : 1/4“NPS, 20 m; 65,6 ft, DN 4; ID 0,16 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 20 m; 65,6 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 2322656 | Kit de tuyaux flexibles AC DN3 PN270 1/4“NPS 3.0 m PA T<br>Peinture : 1/4“NPS, 3 m; 9,84 ft, DN 3; ID 0,12 pce, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi<br>Air : G1/4“, 3 m; 9,84 ft, DN 6 mm; ID 0,24 pce, 1 MPa, 10 bar; 145 psi |
| 3676437 | Tuyau flexible de protection |

## 8.8 DIVERS

| No. de commande | Désignation |
|---|---|
| 9997001 | Brosse de nettoyage pour buses |
| 394941 | Jeu de service GM 4600/ 4700AC |
| 367560 | Manchon double NPSM1/4“ (filetage extérieur), pour le rallongement du tuyau flexible de peinture |
| 9985720 | Raccord double G1/4“ (filetage extérieur) pour le rallongement du tuyau flexible d'air |
| 2324747 | Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl., convient pour laques 2K-PU. |


B_02685

B_02686

# 9 PIÈCES DE RECHANGE

## 9.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

Afin d'assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaire :

**Référence, désignation et nombre de pièces**
Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux numéros de la colonne « nombre » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le module.

Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison :
- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne etc.)

**Signalisation dans les listes des pièces de rechange**

Explication pour la colonne « K » (signalisation) dans la liste suivante des pièces de rechange.

◆ Pièces d'usure
**Remarque** : ces pièces ne font pas partie des clauses de garantie.

● Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Maintenance / réparation inappropriées !**
Danger de blessure et de dommages de l'appareil.

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

## 9.2 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 4700AC

Listes de pièces de rechange GM 4700AC

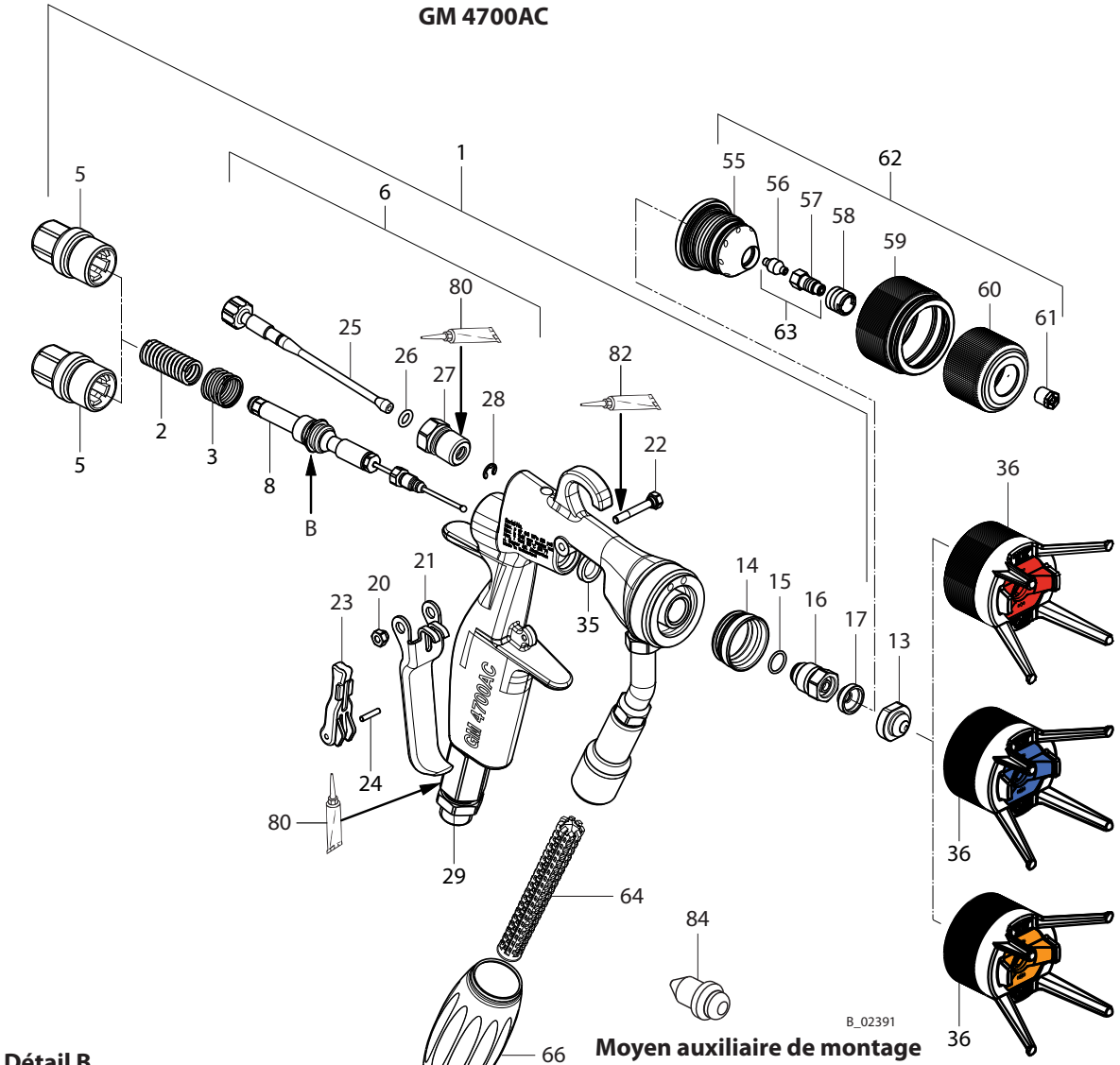
| Réf. | K | Qté | 16 MPa No. de commande | 25 MPa No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | | 1 | --- | 2313585 | GM 4700AC 25 MPa NPSM1/4“ |
| 2 | | 1 | 9999501 | 9999501 | Ressort à boudin, matériau |
| 3 | | 1 | 9999500 | 9999500 | Ressort à boudin, air |
| 4 | | 1 | 2312140 | 2312140 | Manchon de serrage |
| 5 | | 1 | 394335 | - | Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi |
| 5 | | 1 | - | 394333 | Capuchon de ressort 25 MPa; 250 bar; 3625 psi |
| 6 | ◆ | 1 | 394924 | 394924 | Poussoir pneumatique |
| 8 | ◆ | 1 | 2311320 | 2311320 | Unité de tige de soupape, compl. |
| 10 | | 1 | 394327 | 394327 | Vis d'étanchéité |
| 11 | ✶ ◆ | 1 | 394328 | 394328 | Manchette d'étanchéité |
| 11 | ◆ ● | 1 | 2324747 | 2324747 | Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl. (incl. pos.12) |
| 12 | ✶ ◆ | 1 | 9971445 | 9971445 | Joint torique |
| 13 | ◆ ● | 1 | 379xxx | 379xxx | Buse AC (voir au chapitre 8.2) |
| 14 | ✶ ◆ | 1 | 394339 | 394339 | Bague d'étanchéité |
| 15 | ✶ ◆ | 1 | 9974245 | 9974245 | Joint torique |
| 16 | ✶ ◆ | 1 | 394922 | 394922 | Logement de soupape, compl. |
| 17 | ✶ ◆ | 1 | 394338 | 394338 | Joint d'étanchéité de buse |
| 18 | | 1 | 2312149 | 2312149 | Pince de serrage |
| 19 | | 1 | 394257 | 394257 | Poussoir de soupape, compl. |
| 20 | | 1 | 394318 | 394318 | Écrou |
| 21 | | 1 | 394601 | 394601 | Gâchette |
| 22 | | 1 | 394319 | 394319 | Vis |
| 23 | | 1 | 394334 | 394334 | Dispositif d'arrêt |
| 24 | | 1 | 9935088 | 9935088 | Goupille |
| 25 | | 1 | 394313 | 394313 | Poussoir pneumatique |
| 26 | ✶ ◆ | 1 | 9974243 | 9974243 | Joint torique |
| 27 | | 1 | 394303 | 394303 | Fixation |
| 28 | ✶ ◆ | 1 | 9921906 | 9921906 | Rondelle de blocage |
| 29 | | 1 | 2324766 | 2324766 | Articulation tournante d'air, compl. |
| 34 | ✶ ◆ | 1 | 394920 | 394920 | Tige de soupape complète |
| 35 | ✶ ◆ | 1 | 394323 | 394323 | Joint de tige |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313494 | 2313494 | Capuchon d'air LV plus (rouge) |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313497 | 2313497 | Capuchon d'air HV plus (bleu) |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313498 | 2313498 | Capouchon d'air LA plus (bronze) |
| 50 | | 1 | 394309 | 394309 | Poussoir de soupape |
| 51 | ✶ ◆ | 1 | 179338 | 179338 | Joint d'étanchéité soupape d’air |
| 52 | ✶ ◆ | 1 | 179395 | 179395 | Joint d'étanchéité |

◆ = Pièce d'usure

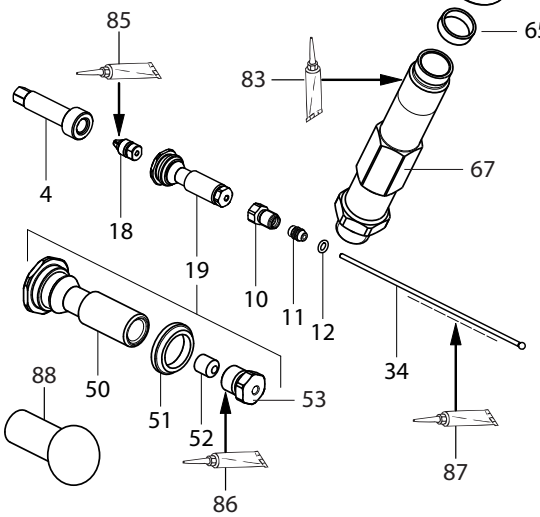
✶ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

**GM 4700AC**




**Détail B**




**Moyen auxiliaire de montage**

| Réf. | K | No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|
| 80 | ● | 9992831 | Loctite 542 |
| 81 | ● | 9992833 | Loctite 638 vert |
| 82 | ● | 9992590 | Loctite 222 |
| 83 | ● | 9992609 | Pâte antigrippage |
| 84 | ✶ ● | 394342 | Outillage Joint de tige de soupape |
| 85 | ● | | Molykote |
| 86 | ● | 9992528 | Loctite 270 |
| 87 | ● | 9992698 | Vaseline blanche PHHV II |
| 88 | ● | 179989 | Outillage joint d'étanchéité de soupape d'air |

Listes de pièces de rechange GM 4700AC

| Réf. | K | Qté | 16 MPa No. de commande | 25 MPa No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|---|---|
| 53 | ★ ◆ | 1 | 394322 | 394322 | Capuchon |
| 55 | ● | 1 | 394336 | 394336 | Corps de buse |
| 56 | ◆ ● | 1 | 128327 | 128327 | Manchon d'étanchéité |
| 57 | ◆ ● | 1 | 132516 | 132516 | Vissage vissé de buse, compl. |
| 58 | ● | 1 | 132351 | 132351 | Support de vissage vissé de buse |
| 59 | ● | 1 | 394308 | 394308 | Écrou de raccordement |
| 60 | ● | 1 | 394337 | 394337 | Écrou de la buse |
| 61 | ◆ ● | 1 | 132... | 132... | Insertion de la buse R (tailles diverses, voir au chapitre 8.1.1) |
| 62 | ● | 1 | 394180 | 394180 | Embout pour buse à jet rond (voir au chapitre 8.1) |
| 63 | ◆ ● | 1 | 132922 | 132922 | Vissage vissé de buse, compl. |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315723 | 2315723 | Cartouche de filtre, rouge 200 mailles |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315724 | 2315724 | Cartouche de filtre, bleu 150 mailles |
| 64 | ◆ | 1 | 2315725 | 2315725 | Cartouche de filtre, jaune 100 mailles |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315726 | 2315726 | Cartouche de filtre, blanc 50 mailles |
| 65 | ★ ◆ | 1 | 128389 | 128389 | Joint d'étanchéité |
| 66 | ◆ | 1 | 2311491 | 2311491 | Poignée de rotation |
| 67 | | 1 | 2320016 | 2320016 | Boîtier de filtre, compl. |
| | ● | 1 | 394941 | 394941 | Jeu de service GM 4600/4700AC |

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

## 9.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 4700AC-H

Listes des pièces de rechange GM 4700AC-H

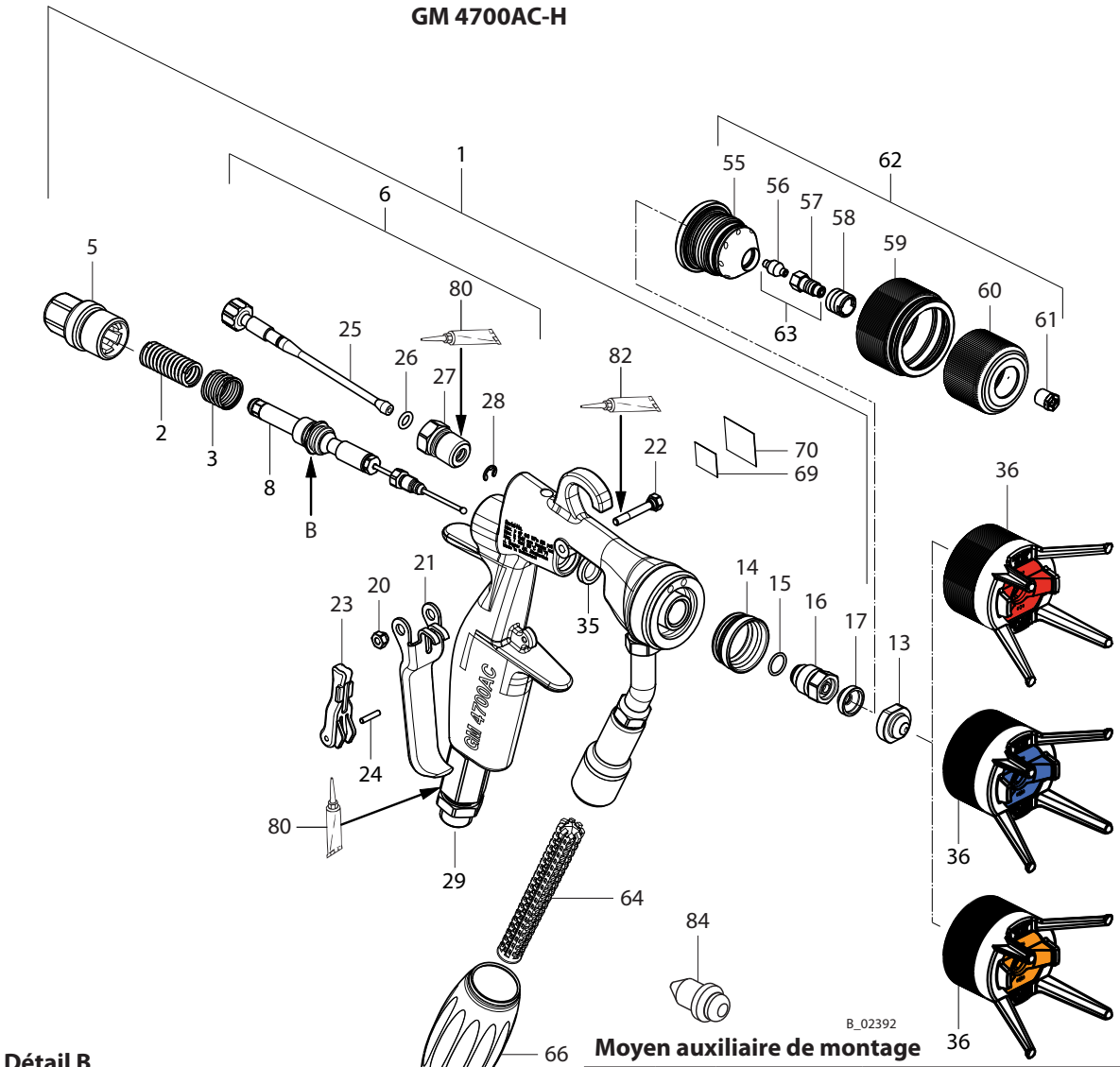
| Réf. | K | Qté | 25 MPa No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|---|
| 1 | | 1 | 2315700 | GM 4700AC-H, 25 MPa NPSM1/4“ |
| 2 | | 1 | 9999501 | Ressort à boudin, matériau |
| 3 | | 1 | 9999500 | Ressort à boudin, air |
| 4 | | 1 | 2312140 | Manchon de serrage |
| 5 | | 1 | 394333 | Capuchon de ressort 25 MPa; 250 bar; 3625 psi |
| 6 | ◆ | 1 | 394924 | Poussoir pneumatique |
| 8 | ◆ | 1 | 2311320 | Unité de tige de soupape, compl. |
| 10 | | 1 | 394327 | Vis d'étanchéité |
| 11 | ★ ◆ | 1 | 394328 | Manchette d'étanchéité |
| 11 | ◆ ● | 1 | 2324747 | Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl. (incl. pos.12) |
| 12 | ★ ◆ | 1 | 9971445 | Joint torique |
| 13 | ◆ ● | 1 | 379xxx | Buse AC (voir au chapitre 8.2) |
| 14 | ★ ◆ | 1 | 394339 | Bague d'étanchéité |
| 15 | ★ ◆ | 1 | 9974245 | Joint torique |
| 16 | ★ ◆ | 1 | 394922 | Logement de soupape, compl. |
| 17 | ★ ◆ | 1 | 394338 | Joint d'étanchéité de buse |
| 18 | | 1 | 2312149 | Pince de serrage |
| 19 | | 1 | 394257 | Poussoir de soupape, compl. |
| 20 | | 1 | 394318 | Écrou |
| 21 | | 1 | 394601 | Gâchette |
| 22 | | 1 | 394319 | Vis |
| 23 | | 1 | 394334 | Dispositif d'arrêt |
| 24 | | 1 | 9935088 | Goupille |
| 25 | | 1 | 394313 | Poussoir pneumatique |
| 26 | ★ ◆ | 1 | 9974243 | Joint torique |
| 27 | | 1 | 394303 | Fixation |
| 28 | ★ ◆ | 1 | 9921906 | Rondelle de blocage |
| 29 | | 1 | 2324766 | Articulation tournante d'air, compl. |
| 34 | ★ ◆ | 1 | 394920 | Tige de soupape complète |
| 35 | ★ ◆ | 1 | 394323 | Joint de tige |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313494 | Capuchon d'air LV plus (rouge) |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313497 | Capuchon d'air HV plus (bleu) |
| 36 | ◆ ● | 1 | 2313498 | Capouchon d'air LA plus (bronze) |
| 50 | | 1 | 394309 | Poussoir de soupape |
| 51 | ★ ◆ | 1 | 179338 | Joint d'étanchéité soupape d’air |
| 52 | ★ ◆ | 1 | 179395 | Joint d'étanchéité |

◆ = Pièce d'usure

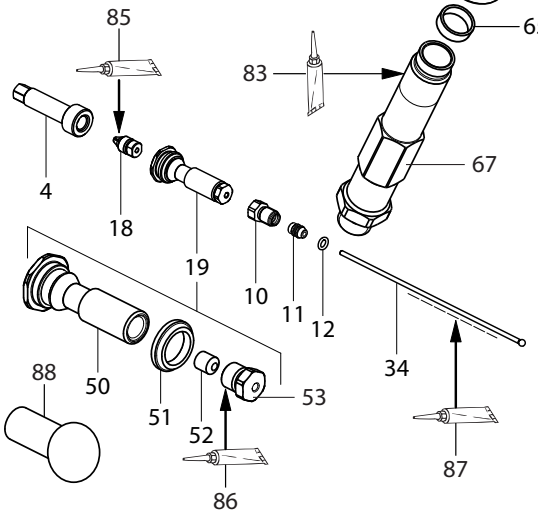
★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

**GM 4700AC-H**




**Détail B**




**Moyen auxiliaire de montage**

| Réf. | K | No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|
| 80 | ● | 9992831 | Loctite 542 |
| 81 | ● | 9992833 | Loctite 638 vert |
| 82 | ● | 9992590 | Loctite 222 |
| 83 | ● | 9992609 | Pâte antigrippage |
| 84 | ✶ ● | 394342 | Outillage Joint de tige de soupape |
| 85 | ● | | Molykote |
| 86 | ● | 9992528 | Loctite 270 |
| 87 | ● | 9992698 | Vaseline blanche PHHV II |
| 88 | ● | 179989 | Outillage joint d'étanchéité de soupape d'air |

Listes des pièces de rechange GM 4700AC-H

| Réf. | K | Qté | 25 MPa<br>No. de commande | Désignation |
|---|---|---|---|---|
| 53 | ★ ◆ | 1 | 394322 | Capuchon |
| 55 | ● | 1 | 394336 | Corps de buse |
| 56 | ◆ ● | 1 | 128327 | Manchon d'étanchéité |
| 57 | ◆ ● | 1 | 132516 | Vissage vissé de buse, compl. |
| 58 | ● | 1 | 132351 | Support de vissage vissé de buse |
| 59 | ● | 1 | 394308 | Écrou de raccordement |
| 60 | ● | 1 | 394337 | Écrou de la buse |
| 61 | ◆ ● | 1 | 132... | Insertion de la buse R (tailles diverses, voir au chapitre 8.1.1) |
| 62 | ● | 1 | 394180 | Embout pour buse à jet rond (voir au chapitre 8.1) |
| 63 | ◆ ● | 1 | 132922 | Vissage vissé de buse, compl. |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315723 | Cartouche de filtre, rouge 200 mailles |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315724 | Cartouche de filtre, bleu 150 mailles |
| 64 | ◆ | 1 | 2315725 | Cartouche de filtre, jaune 100 mailles |
| 64 | ◆ ● | 1 | 2315726 | Cartouche de filtre, blanc 50 mailles |
| 65 | ★ ◆ | 1 | 128389 | Joint d'étanchéité |
| 66 | ★ ◆ | 1 | 2311491 | Poignée de rotation |
| 67 | | 1 | 2320016 | Boîtier de filtre, compl. |
| 69 | ◆ | 1 | 9998910 | Autocollant d'avertissement « surface chaude » |
| 70 | ◆ | 1 | 9998911 | Autocollant de protection, concernant 9998910 |
| | ● | 1 | 394941 | Jeu de service GM 4600/4700AC |

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

| | |
|---|---|
| **Allemagne**<br>J. WAGNER GmbH<br>Otto-Lilienthal-Str. 18<br>Postfach 1120<br>D- 88677 Markdorf<br>Telephone: +49 7544 5050<br>Telefax: +49 7544 505200<br>E-Mail: service.standard@wagner-group.com | **Suisse**<br>J. WAGNER AG<br>Industriestrasse 22<br>Postfach 663<br>CH- 9450 Altstätten<br>Telephone: +41 (0)71 757 2211<br>Telefax: +41 (0)71 757 2222<br>E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch |
| **Belgique**<br>WSB Finishing Equipment<br>Veilinglaan 56/58<br>B- 1861 Wolvertem<br>Telephone: +32 (0)2 269 4675<br>Telefax: +32 (0)2 269 7845<br>E-Mail: info@wsb-wagner.be / HP www.wsb-wagner.eu | **Danemark**<br>WAGNER Industrial Solution Scandinavia<br>Viborgvej 100, Skærgær<br>DK- 8600 Silkeborg<br>Telephone: +45 70 200 245<br>Telefax: +45 86 856 027<br>E-Mail info@wagner-industri.com |
| **Angleterre**<br>WAGNER Spraytech (UK) Ltd.<br>Haslemere Way<br>Tramway Industrial Estate<br>GB- Banbury, OXON OX16 8TY<br>Telephone: +44 (0)1295 265 353<br>Telefax: +44 (0)1295 269861<br>E-Mail: enquiries@wagnerspraytech.co.uk | **France**<br>J. WAGNER France S.A.R.L.<br>Parc de Gutenberg - Bâtiment F8<br>8, Voie la Cardon<br>F- 91127 Palaiseau-Cedex<br>Telephone: +33 1 825 011 111<br>Telefax: +33 1691 946 55<br>E-Mail: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr |
| **Hollande**<br>WSB Finishing Equipment B.V.<br>De Heldinnenlaan 200<br>NL- 3543 MB Utrecht<br><br>Telephone: +31 (0) 30 241 4155<br>Telefax: +31 (0) 30 241 1787<br>E-Mail: info@wsb-wagner.nl / HP www.wsb-wagner.eu | **Italie**<br>WAGNER COLORA S.r.l<br>Via Fermi, 3<br>I- 20875 Burago di Molgora (MB)<br><br>Telephone: +39 039 625021<br>Telefax: +39 039 6851800<br>E-Mail: info@wagnercolora.com |
| **Japon**<br>WAGNER Spraytech Ltd.<br>2-35, Shinden Nishimachi<br>J- Daito Shi, Osaka, 574-0057<br><br>Telephone: +81 (0) 720 874 3561<br>Telefax: +81/ (0) 720 874 3426<br>E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp | **Autriche**<br>J. WAGNER GmbH<br>Otto-Lilienthal-Str. 18<br>Postfach 1120<br>D- 88677 Markdorf<br>Telephone: +49 (0) 7544 5050<br>Telefax: +49 (0) 7544 505200<br>E-Mail: service.standard@wagner-group.com |
| **Suède**<br>WAGNER Industrial Solutions Scandinavia<br>Skolgatan 61<br>SE- 568 31 Skillingaryd<br>Telephone: +46 (0) 370 798 30<br>Telefax: +46 (0) 370 798 48<br>E-Mail: info@wagner-industri.com | **Espagne**<br>WAGNER Spraytech Iberica S.A.<br>Ctra. N- 340, Km. 1245,4<br>E- 08750 Molins de Rei (Barcelona)<br>Telephone: +34 (0) 93 680 0028<br>Telefax: +34 (0) 93 668 0156<br>E-Mail: info@wagnerspain.com |
| **République Tchèque**<br>WAGNER s.r.o.<br>Nedasovská Str. 345<br>15521 Praha 5 - Zlicin<br>Telephone: +42 (0) 2 579 50 412<br>Telefax: +42 (0)2 579 51 052<br>E-Mail: info@wagner.cz | **USA**<br>WAGNER Systems Inc.<br>300 Airport Road, unit 1<br>Elgin, IL 60123 USA<br>Telephone: +1 630 503 2400<br>Telefax: +1 630 503 2377<br>E-Mail: info@wagnersystemsinc.com |

No. de commande 2311731

**Allemagne**
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
**D- 88677 Markdorf**
Téléphone ++49/ (0)7544 / 5050
Télécopie : ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail service.standard@wagner-group.com

**Suisse**
J. WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
**CH- 9450 Altstätten**
Téléphone ++41/ (0)71 / 757 2211
Télécopie : ++41/ (0)71 / 757 2222

**www.wagner-group.com**